
MANUAL DE CALIDAD TEXTILES

Coltejer®

CONTENIDO

01		Pág. 03
INTRODUCCIÓN		
02	Composición	Pág. 08
CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO	Peso	Pág. 09
	Ancho	Pág. 09
	Cambio dimensional	Pág. 10
	Pierna virada	Pág. 11
	Solidez	Pág. 12
	Carta color	Pág. 13
	Tonos	Pág. 14
	Anexo ficha técnica y tiquetes	Pág. 16
03	Sistema de clasificación cuatro puntos	Pág. 21
CLASIFICACIÓN DE LA TELA	Marcación de defectos	Pág. 22
04	Sellos	Pág. 25
EMPAQUE Y ROTULADO	Faltantes	Pág. 26
	Tiquete	Pág. 26
05	Almacenaje	Pág. 28
MANEJO DE TELAS	Transporte	Pág.
	Extendido y corte	Pág. 30
	Confección	Pág. 32
	Lavandería	Pág. 33
06	Contactos	Pág. 35
ASESORÍAS Y RECLAMACIONES	Procedimiento reclamos	Pág. 36
	Requisitos para los reclamos de calidad	Pág. 37
	Procedimiento de devoluciones	Pág. 37
	Políticas	Pág. 38
07		Pág. 39
SUGERENCIAS Y RECOMENDACIONES PARA EVITAR RECLAMOS POR CALIDAD DE TELA		
08	Peso g/metros a oz/yardas	Pág. 42
FÓRMULAS	Metro cuadrado a metro lineal	Pág. 42
	Puntos por metro cuadrado a lineal	Pág. 42
	De pulgadas a centímetros	Pág. 42
	Tabla conversiones título	Pág. 42
09		Pág. 43
GLOSARIO		
10		Pág. 59
SÍMBOLOS		

Coltejer®

01

INTRODUCCIÓN

Nuestro manual de calidad es una herramienta de consulta donde usted encontrará conceptos básicos y recomendaciones generales para el manejo de las telas.

Si tiene alguna duda, contacte a su asesor comercial o al personal de Servicio al Cliente, quienes pueden orientarlo y suministrarle información adicional. Tenga en cuenta que si no sigue las recomendaciones expuestas anteriormente, sus posibles reclamos no tendrán validez.

Agradecemos leer detenidamente el contenido de este manual con el personal de su empresa (bodegueros, cortadores, confeccionistas, diseñadores, compradores, vendedores, entre otros).

Si lo sigue con cuidado podrá mejorar los resultados en sus producciones y evitar posibles inconformidades.

CUANDO COMPRE NUESTRAS TELAS:

Solicite la ficha técnica o certificado de calidad a su asesor comercial.

En ella encontrará:

- Características del producto
- Estándares y tolerancias
- El método bajo el cual se realizan las pruebas

		Ficha Técnica (Fabric profile)			
Calidad (Quality)					
Información Tela (Fabric's information)					
Descripción (Description)	LW-DIRIL RAZA 160	Referencia Base (Reference)	0410	Código Comercial (Commercial Code)	5857 BCO 5852 COL 5899 COL
Composición (Composition)	Algodón 100%	Tejido (Type of Fabric)	Org 3x1 lq	Fecha (Date)	12/04/2012
Edición (Edition) 2					
Ensayos (Test)					
Características (Characteristics)		Norma Base (Base Norm)	Unidad (Unit)	Estándar (Standard)	
Nº de hilos de urdimbre (Nº of warp's threads)		ASTM3775	C.p.p.	90	± 5%
Nº de hilos de trama (Nº of weft's threads)			P.p.p.	48	± 5%
Peso Rigido (Rigid Weight)		ASTM 3776	g/m2 / Oz/yd2	260/7,6	± 5%
Ancho total / cortable (Width total / Cuttable)		ASTM D3774	cm	160/158	± 2 %
Cambio dimensional (Shrinkages)	Urdimbre (Warp)	AATCC 135 (S-V-A-I)	%	0,0 -3,0	
	Trama (weft)		%	0,0 -3,0	
Resistencia a la Rotura (Breaking strength)	Urdimbre (Warp)	ASTM D 5034	LbF (Pound)	85	Min
	Trama (weft)			70	Min
Resistencia al desgare (Tearing strength)	Urdimbre (Warp)	ASTM D 1424	LbF (Pound)	4,5	Min
	Trama (weft)			5	Min
Resistencia al desfilamiento (Resistance to slippage)	U/T (Warp / weft)	ASTM D 434	LbF (Pound)	40	Min
	T/W (Weft / Warp)			40	Min
Tendencia a la formación de motas (Pilling)		ASTM D 3512	Fotografico	3	Min
Solidez al lavado (Fastness to washing)	M.T. (Staining)	AATCC 61		3,0	Min
	C.T. (Color change)			4,0	Min
Solidez a la luz (Fastness to light)		AATCC 16	Escala gris (Gray Scale)	3 (20 horas)	Min
Solidez al frote (Fastness to croking)	Seco (Dry)	AATCC 8		4,0	Min
	Húmedo (Wet) / Cir-Osc.			3,0 (Cir) 2,0 (Osc)	Min
Pierna Virada (Skew)		AATCC 179	%	± 3,0	
Elasticidad Rígido (Stretch unwash)		ASTM D 3107	%	N/A	
No Recuperado Rígido (Growth unwash)			%	N/A	
Características Especiales (Special Characteristics)		Norma Base (Base Norm)	Unidad (Unit)	Estándar (Standard)	
Criterios de Clasificación (Classification)					
Longitud mín del rollo Calidad E (Length min roll, Quality E)	40	Puntos/100 m Lineales (Points/100lin)	25	Nº empates por rollo (Nº of splice for roll)	1
Tonos (Tones)					
Observaciones (Observations)					
Las solidesces se garantizan de acuerdo a las siguientes letras establecidas como inicial del código de color:					
L Ó Solidez al lavado 3A, H Solidez al lavado 4A (Cloro) y los demás colores Solidez al lavado 2A					
las condiciones de lavado para Encogimientos es a 3 ciclos de lavado, a 60°C, Secado en Tómbola					
 SILVIA GARCÍA CASTAÑO Jefe de Calidad Acabados					
Próxima Revisión 12/04/13 Anula Edición 1 De Fecha 29/08/2011					
Nº1872					

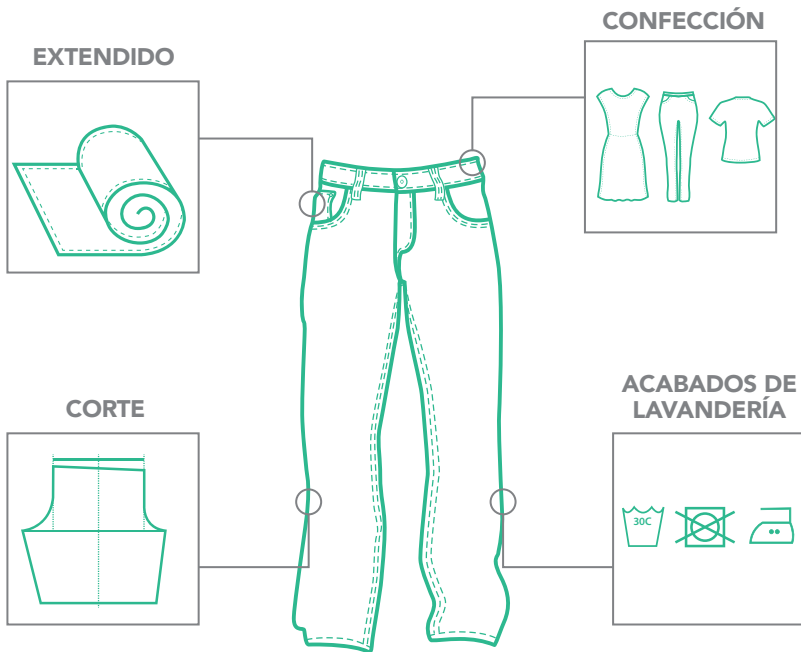


*De esta manera se represeta la ficha técnica en el manual de calidad.
Ver anexo página 17

PREMUESTRAS

Realice premuestras tal y como está diseñada la producción para evaluar el comportamiento de la tela en cuanto a su apariencia y estabilidad dimensional.

Haga chequeo de tono en telas BPT por medio de sábanas para evaluar el tono de cada rollo.



NO CORTE LA TELA

-Si encuentra alguna inconformidad en la calidad del producto, suspenda el extendido y repórtela al correo reclamos@coltejer.com.co para la verificación del reclamo. Una vez cortada o confeccionada la tela no se aceptan reclamaciones.

-Conserve el tiquete de identificación de los rollos; es indispensable para tramitar cualquier reclamación.

Coltejer®

02

CARACTERÍSTICAS
DEL PRODUCTO

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Las telas deben cumplir ciertos requisitos mínimos de calidad de acuerdo a su uso final. Para esto se evalúan las principales características de las telas según normas establecidas por entidades nacionales e internacionales con el fin de verificar el cumplimiento de especificaciones internas o requisitos de calidad acordados con el cliente.

Las entidades que definen las normas de calidad son:



ISO

International Organization for Standardization.



ASTM

American Society for Testing and Materials.



AATCC

American Association of Textile Chemists and Colorists.



ICONTEC (NTC)

Instituto Colombiano de Normas Técnicas.

COMPOSICIÓN

La composición se refiere a qué tipo de fibras componen la tela y en qué porcentaje se presentan.

* La composición se analiza según las normas NTC 481 (Análisis cuantitativo) y NTC 1213 (Análisis cualitativo)

En nuestro portafolio usted encontrará las siguientes composiciones básicas:

Algodón: 100%.

Algodón/Elastómero: 98/2; 97/3.

Algodón/Poliéster: 50/50; 60/40; 65/35; 70/30; 80/20.

Algodón/Poliéster/Elastómero: 75/22/3; entre otras.



Etiqueta // Esquema

1

NOMBRE COMERCIAL (MARCA)

2

COMPOSICIÓN

Todos los artículos de confección, exceptuando los calcetines, deben llevar una etiqueta de composición indicando el porcentaje de las fibras existentes en el tejido. Por ejemplo, si un tejido es solo de una fibra, se especifica algodón 100% o nylon 100%; Si tiene más de una fibra se especifican todas las fibras y sus porcentajes de mayor a menor.

Ejemplo:

Poliéster 60%

Algodón 30%

Spandex 10%

3

CUIDADOS DE LA PRENDA
(CONSERVACIÓN)

Se especifica como debe lavarse, qué tipo de detergente utilizar, cómo plancharlo, cómo secarlo, entre otros, dependiendo de su composición y uso.

Puede consultar la composición de cada referencia en la ficha técnica y en el tiquete de cada rollo ¡aquí!

*Ver anexo página 17



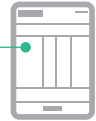
PESO

El peso de una tela se expresa en gramos/metro² o en onzas/yarda² y tiene una tolerancia de $\pm 5\%$.

* El peso se analiza según la norma ASTM D3774 (NTC 230).

Puede consultar el peso de cada referencia en la ficha técnica y en el tiquete de cada rollo **jaqui!**

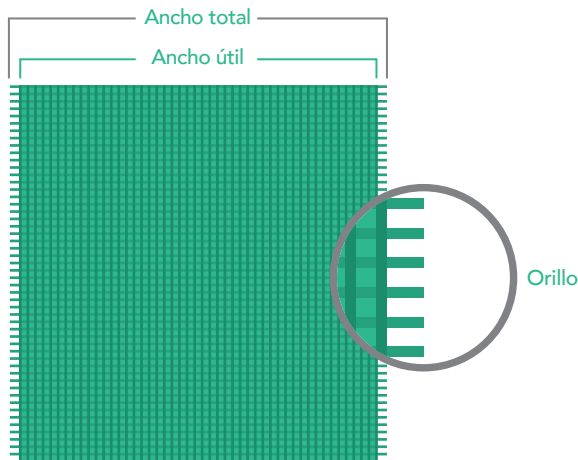
*Ver anexo página 17



ANCHO

El ancho de una tela es la distancia que hay de orillo a orillo o, sin orillos (ancho útil), expresado en centímetros o metros y tiene una tolerancia de $\pm 2\%$.

* El ancho se analiza según la norma ASTM D3774 (NTC 228).



Puede consultar el ancho de cada referencia en la ficha técnica y en el tiquete de cada rollo **jaqui!**

*Ver anexo página 17



CAMBIO DIMENSIONAL

Se refiere a los cambios que sufren las telas a lo largo y a lo ancho cuando son sometidas a condiciones específicas de lavado.

El tipo de fibras, las torsiones del hilo, los procesos de acabados, entre otros, determinan el cambio dimensional que puede ser de encogimiento o de alargamiento.

Evaluar el cambio dimensional en los tejidos es de vital importancia para los confeccionistas, ya que al establecer cuánto encoge una tela por la acción del lavado, pueden tomar medidas correctivas a la hora de trazar, cortar y confeccionar una prenda.

NOTA:

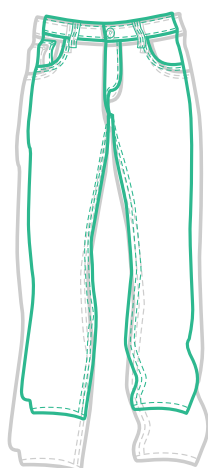
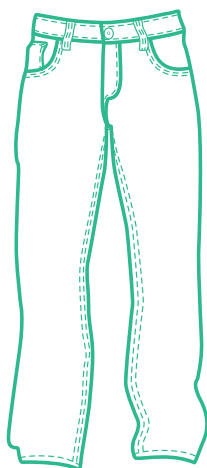
Recuerde hacer premuestras a cada lote despachado, aunque sea una referencia trabajada por usted con regularidad.



Antes de
lavandería



Después de
lavandería



* El cambio dimensional se analiza según la norma AATCC 135 (NTC 908).

Puede consultar el % de cambio dimensional de cada referencia en la ficha técnica. *Ver anexo página 17



PIERNA VIRADA

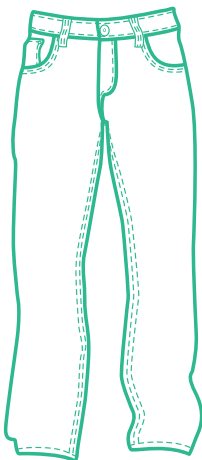
Es el movimiento de los hilos de trama con respecto a los hilos de urdimbre después de que la tela es sometida a condiciones específicas de lavado.

NOTA:

Recuerde hacer premuestras a cada lote despachado, aunque sea una referencia trabajada por usted con regularidad.



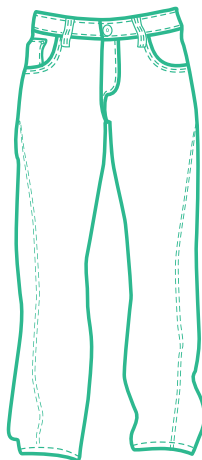
Antes de lavandería



*Costuras lados



Después de lavandería



*Costuras // desviada

* La pierna virada se analiza según la norma AATCC 179

La pierna virada puede tener causas diferentes al comportamiento de la tela, como:

- Confección de prendas cortadas de rollos con tallones o golpeados por mal almacenamiento.
- Moldería con la línea de aplomo torcida o con trazos torcidos.
- Diferencias en las dimensiones del delantero y el posterior de la prenda.
- Ausencia de piquetes guía en la confección de costuras largas.
- Ajustes de máquinas inadecuados que recogen la tela en la prensatela.
- Jalones en la confección de la prenda por parte del operario.

Puede consultar el % de pierna virada de cada referencia en la ficha técnica. *Ver anexo página 17



SOLIDEZ DE COLOR

(Solo aplica para telas teñidas y estampadas. No aplica para Índigo®).

La solidez es la resistencia del color de los textiles a diferentes agentes a los que puede estar expuesta la tela durante la fabricación y uso final.

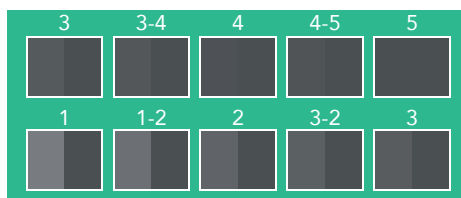
Los ensayos de laboratorio simulan situaciones donde el colorante de los textiles es vulnerable a pérdidas de color de acuerdo a su uso final, como lavados caseros, exposición a la intemperie, roce con otras superficies, contacto con el sudor, entre otras.

La norma AATCC-61 (NTC 1155) "Solidez del color al lavado doméstico y comercial", especifica diferentes procedimientos de lavado doméstico y comercial, además de procedimientos de lavado para uso industrial y hospitalario (2A, 3A y 4A).

NOTA:

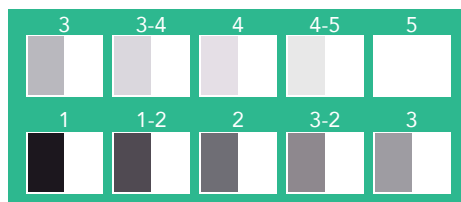
Recuerde seguir las instrucciones de lavado sugeridas por Coltejer de acuerdo al uso final de la tela. De esta manera evitará decolorimientos indeseados.

Para medir la solidez del color en los textiles se utilizan dos parámetros:



Cambio de color: el cambio de color se puede dar en la claridad y/o en el croma o matiz de la tela analizada.

En la evaluación se califica el contraste visual entre la muestra lavada y una muestra de la tela original.



Manchado de telas adyacentes o testigos: es la transferencia de color de la tela lavada a la tela que acompaña el lavado.

En la evaluación se califica el contraste visual de la tela adyacente o testigo.

La calificación va desde 5, que indica no contraste (excelente) hasta 1, que indica gran contraste (malo), analizado con una escala de grises.

Puede consultar la solidez del color de cada referencia del portafolio de algodones en la ficha técnica.*Ver anexo página 17



CARTA DE COLOR COLTEJER

Contamos con una amplia gama de colores básicos, institucionales y de moda.

Si usted requiere un tono diferente que no encuentre en la carta de color debe solicitarlo a su asesor comercial como tono especial para su respectivo desarrollo.

Cada color está identificado con un código que inicia con una letra y continúa con 5 números.

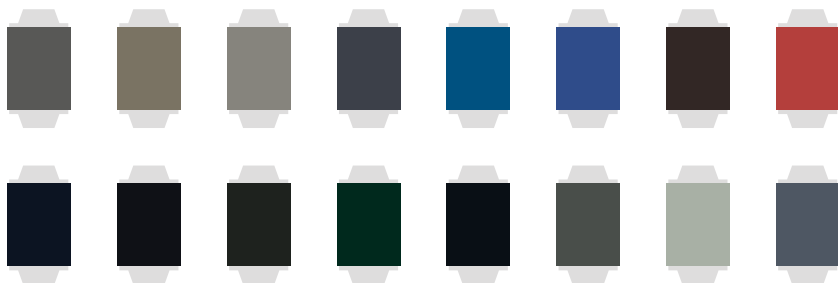
La letra indica el uso final de la tela, así:

G: color carta General para vestuario.

M: color según Muestra para vestuario.

L o T: color para telas de uso Laboral o Trabajo.

H: color para telas de uso Hospitalario.



La norma AATCC 61 especifica diferentes tipos de lavado para las telas de acuerdo a su uso final. Así, Coltejer realiza el tipo de lavado según el código de color:

Tipos de lavado:

-Para los códigos de color que empiecen por G o M o telas estampadas: lavado 2A: utilizado para vestuario de uso casual (moda, formal e informal).

-Para los códigos de color que empiecen con L o T: lavado 3A: utilizado para uniformes o prendas de uso laboral que tienen un nivel de exigencia mayor que el vestuario de uso casual.

-Para el código H: lavado 4A: utilizado para prendas hospitalarias y que requieren cloro para la desinfección. (Tenga en cuenta las concentraciones del cloro recomendadas en la norma para evitar pérdida de resistencia de la fibra y de color).

TONOS

LOTIFICADO (EVALUACIÓN DE TONOS)

La lotificación es la agrupación de los rollos del mismo lote de producción (dispo o dye set) de acuerdo al tono. Esta agrupación se hace según la intensidad y el matiz para orientar en qué orden o secuencia debe ser cortada la tela.

NOTA:

Recuerde verificar que los rollos sean del mismo lote de producción (dispo o dye set) y, en lo posible, tonos secuenciados de menor a mayor para evitar saltos de tono (en algodones de color, BPT e índigos).

Para algodones de color:

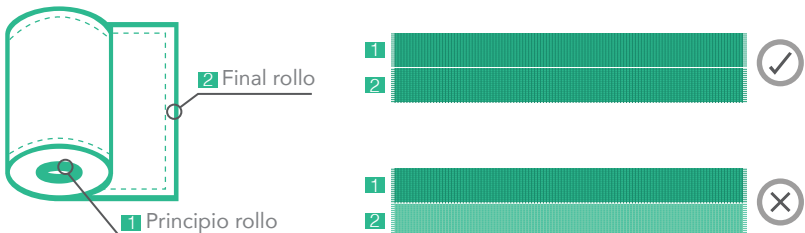
La evaluación del tono para los driles se realiza según la norma NTC 2567 "Clasificación por defectos".

Se evalúan tres aspectos:

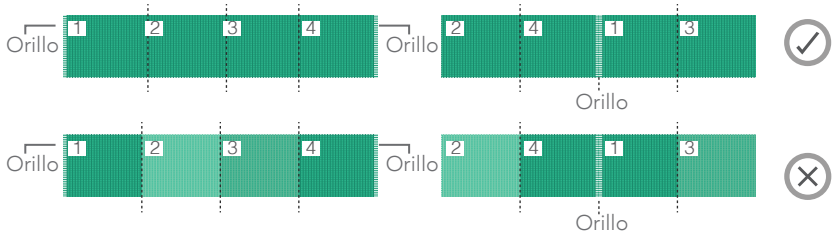
1. Se lotifica cada lote de producción (dispo) visualmente para asignar tono a cada rollo.



2. Se evalúa la variación de tono entre el inicio-final del rollo (punta-cola).



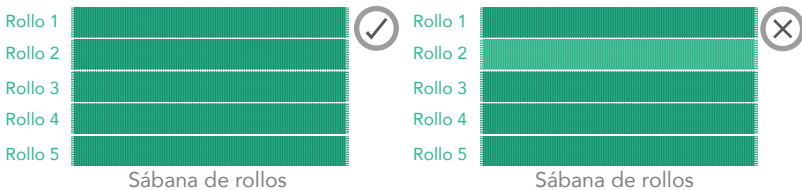
3. Se evalúa la variación de tono orillo-centro-orillo (o-c-o).



Para algodones BPT:

La evaluación de tono en telas BPT se hace de acuerdo a su afinidad tintórea. Se tiñe una muestra de cada rollo y se lotifican los tonos obtenidos contra el estándar teñido de la misma referencia.

De cada rollo se entrega al cliente una muestra de todo el ancho de la tela para que evalúe el tono.

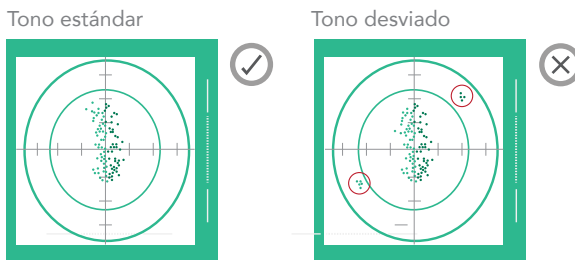


Para Índigo®:

La evaluación de tono para los Índigo®; consiste en determinar las diferentes tonalidades por medio de lecturas colorimétricas.

El método está basado en la evaluación de Croma vs. Lightness (color contra luminosidad).

Se lotifica una muestra lavada (stone wash/30 minutos) de los rollos de cada lote de producción (dye set) para asignar tono/secuencia a cada rollo (tono o matiz con respecto al estándar y una secuencia de claro a oscuro).



Puede consultar el tono en el tiquete de cada rollo.

*Ver anexos página 18 Y 19



ANEXOS

FICHA TÉCNICA

TIQUETE ÍNDIGO®

TIQUETE ALGODÓN

Coltejer®

ANEXO FICHA TÉCNICA

*Ícono ficha técnica




Nombre de la tela

Norma

Composición

Tipo tejido

Tolerancia

Calidad (Quality)		Ficha Técnica (Fabric profile)			
Información Tela (fabric's information)					
Descripción (Description)	FOX NATURA	Referencia Base (Reference)	0606	Código Comercial (Commercial Code)	3784
Composición (Composition)	Algodón 100%	Tejido (Type of Fabric)	Diag. 2x1 Der.	Fecha (Date)	05/05/2012
				Edición (Edition)	2
Ensayos (Test)					
Características (Characteristics)		Norma Base (Base Norm)	Unidad (Unit)	Estándar (Standard)	Tolerancia (Tolerance)
N° de hilos de urdimbre (N° of warp's threads)		ASTM3775	C.p.p	70	± 5%
N° de hilos de trama (N° of weft's threads)			P.p.p	50	± 5%
Peso Rígido (Rigid Weight)		ASTM 3776	g/m2 / Oz/yd2	320/9,4	± 5%
Ancho total / cortable (Width total / Cuttable)		ASTM D3774	cm	160/158	± 2 %
Cambio dimensional (Shrinkages)		AATCC 135	%	0,0 -3,0	
Resistencia a la Rotura (Breaking strenght)		ASTM D 5034	LbF (Pound)	110	Min
Resistencia al desgarre (Tearing strenght)		ASTM D 1424	LbF (Pound)	6	Min
Resistencia al deslizamiento (Resistance to slippage)		ASTM D 434	LbF (Pound)	5,5	Min
Tendencia a la formación de motas (Pilling)		ASTM D 3512	Fotografico	40	Min
Solidez al lavado (Fastness to washing)		AATCC 61		40	Min
Solidez a la luz (Fastness to light)		AATCC 16	Escala gris (Gray Scale)	3	Min
Solidez al frote (Fastness to croking)		AATCC 8		N/A	
Pierna Virada (Skew)		AATCC 179	%	N/A	
Elasticidad Rígido (Stretch unwash)		ASTM D 3107	%	N/A	
No Recuperado Rígido (Growth unwash)			%	N/A	
Características Especiales (Special Characteristics)		Norma Base (Base Norm)	Unidad (Unit)	Estándar (Standard)	
Criterios de Clasificación (Classification)					
Longitud min del rollo Calidad E (Length min roll, Quality E)	40	Puntos/100 m Lineales (Points/100linm)	25	N° empates por rollo (N° of splice for roll)	1
Tonos (Tones)					
Observaciones (Observations)					
Las solideses se garantizan de acuerdo a las siguientes letras establecidas como inicial del código de color:					
L ó T Solidez al lavado 3A, H Solidez al lavado 4A (Cloro) y los demás colores: Solidez al lavado 2A					
Las condiciones de lavado para Encogimientos es a 3 ciclos de lavado, a 60°C, Secado en Tómbola					
					
SILVIA GARCIA CASTAÑO Jefe de Calidad Acabados				Próxima Revisión 23/04/13 Anula Edición 1 De Fecha 29/09/2011	
N°5872					

Características

Puntaje por 100 metros lineales

ANEXO TIQUETE ÍNDIGO®

*Ícono tiquete



Nombre de la tela

Composición

Ancho tela

Número de rollo

Calidad de rollo

Coltejer		ÍNDIGO			
T.A	BASE	CÓDIGO / CODE	DISEÑO / DESIGN	COLOR	ANCHO / WIDTH
L	3655	4010		7900	156
IE - Indigo Sargo					EMPATES / TIES
COMPOSICIÓN / COMPOSITION					
C/99/1					
DISPO-BATCH	PESO / WEIGHT	MESA / TABLE		CONSE / ADV	
D1360 - 01	25,1				
PARA RECLAMOS PRESENTAR ESTE TIQUETE Y NO CORTAR LA TELA TO CLAIM, RETURN THIS TICKET AND DON'T CUT THE CLOTH					
	42.2 METROS / METERS	46.2 YARDAS / YARDS	A		
* 130079630 *					
MADE IN COLOMBIA					

DYE SET

JC7489

Lote de tintura

Metros del rollo

TONO

01

Gama de color
dada a la tela,
después de
lavada

SECUENCIA

- 001

Orden en que se
deben extender
los rollos

ANEXO TIQUETE ALGODÓN

*Icono tiquete



Nombre de la tela

Composición

Instrucciones de cuidado


Tono

Ancho

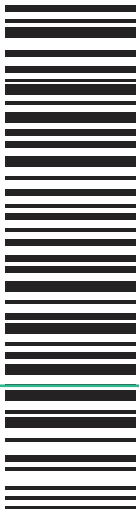
Coltejer
30C (A) (Star) (No Iron) (No Dry Clean) (No Steam)

T.A	BASE	CÓDIGO / CODE	DISEÑO / DESIGN	COLOR	ANCHO / WIDTH
A	1135	3392	BPT	G00002	160
Dril Genetic Bpt Mies					EMPATES / TIES
COMPOSICIÓN / COMPOSITION			LOTE / LOT		
Algodón 100%			Q712630202		
DISPO-BATCH	PESO / WEIGHT		TONO / TONE	SECUE / SEQUE	
Q71263-02	,0		01		

PARA RECLAMOS PRESENTAR ESTE TIQUETE Y NO CORTAR LA TELA
TO CLAIM, RETURN THIS TICKET AND DON'T CUT THE CLOTH



47.5	51.9	A
METROS / METERS	YARDAS / YARDS	



*** D70016812***

MADE IN COLOMBIA



*** D70016812***

T.A	BASE	CÓDIGO / CODE	DISEÑO / DESIGN	COLOR
A	1135	3392	BPT	G00002
Q712630202			TONO / TONE	Dril Genetic Bpt Mies
METROS / METERS		47.5	A	

Número de rollo

Metros del rollo

Calidad de rollo

Lote de producción

Coltejer®

03

CLASIFICACIÓN
DE LA TELA

CLASIFICACIÓN DE LA TELA

Coltejer revisa el 100% de la tela que produce. En este proceso se marcan los defectos que definen el puntaje de cada rollo y que determinan si es calidad A o B.

Las telas pueden presentar dos tipos de defectos textiles: **patentes y latentes.**

Defectos patentes: son los defectos detectables a simple vista en el proceso de revisión de la tela. Estos defectos deben ser retirados en el corte.

Por ejemplo: bastas, crespos, trama rota, tramos gruesos, mareo, entre otros.

Defectos latentes: son los defectos no detectables en la revisión de la tela. Se hacen evidentes cuando la tela es sometida a procesos posteriores.

Por ejemplo: problemas de lycra® (revientes, bloqueos, ausencias), manchas por problemas de humectación, entre otros.

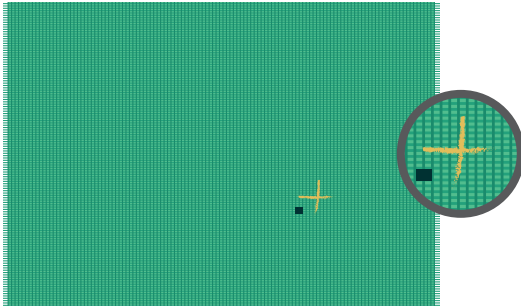
SISTEMA DE CLASIFICACIÓN CUATRO PUNTOS

La revisión de las telas se hace según la norma internacional ASTM D5430 *Standard Test Methods for Visually Inspecting and Grading Fabrics*, conocida como "Sistema de clasificación cuatro puntos". Todo defecto es penalizado según su longitud; el puntaje se otorga de acuerdo con la siguiente tabla:

Tamaño de defecto		Puntaje
hasta 7.5 cm	(3")	1
7.5 cm a 15 cm	(3"-6")	2
15 cm a 23 cm	(6"-9")	3
Más de 23 cm	(9")	4

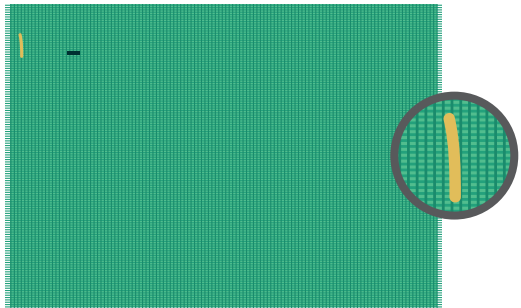
La calidad de cada rollo la establece la suma total de los puntos obtenidos en la clasificación.

MARCACIÓN DE DEFECTOS



Índigo®(vestuario):

Se marcan los defectos de puntaje 1, 2 y 3 con tiza directamente sobre la tela.

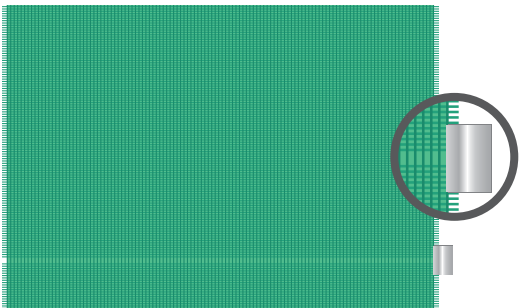


Algodones (vestuario):

Se marcan los defectos de puntaje 1, 2 y 3 con crayola en el orillo.

Algodones (laboral):

Se marcan los defectos de 3 puntos con crayola en el orillo.



En todas las telas se marcan los defectos de 4 puntos con una etiqueta metálica en el orillo.

ESTÁNDARES DE CALIDAD DE LOS ROLLOS TIPO A EN COLTEJER

	PUNTOS /100 m lineales	LONGITUD MÍNIMA (m)	LONGITUD MÁXIMA (m)	TRASLAPES O EMPATES POR ROLLO
Telas vestuario (Índigo y algodones)	Hasta 25	40	200	1 empate de mínimo 15 metros
Telas hogar	Hasta 40	40	150	1 empate de mínimo 20 metros
Telas industriales	Hasta 40	40	150	1 empate de mínimo 15 metros

-La tabla anterior está basada en la NTC 2567 "Clasificación por defectos". La norma establece que la calidad A para las telas de vestuario permite máximo 45 puntos/100 metros lineales. Coltejer garantiza 25 puntos/100 metros lineales.

-Si la tela supera con el puntaje tipo A se considera calidad tipo B y no tiene garantía.

-Las telas tipo A pueden presentar varios defectos textiles. Se recomienda retirar los defectos en el momento del corte y/o realizar reposiciones de piezas para evitar prendas de segunda por defectos de tela.

-Todo requisito especial debe estar acompañado por un acuerdo técnico firmado por ambas partes (el cliente y Coltejer).

Coltejer®

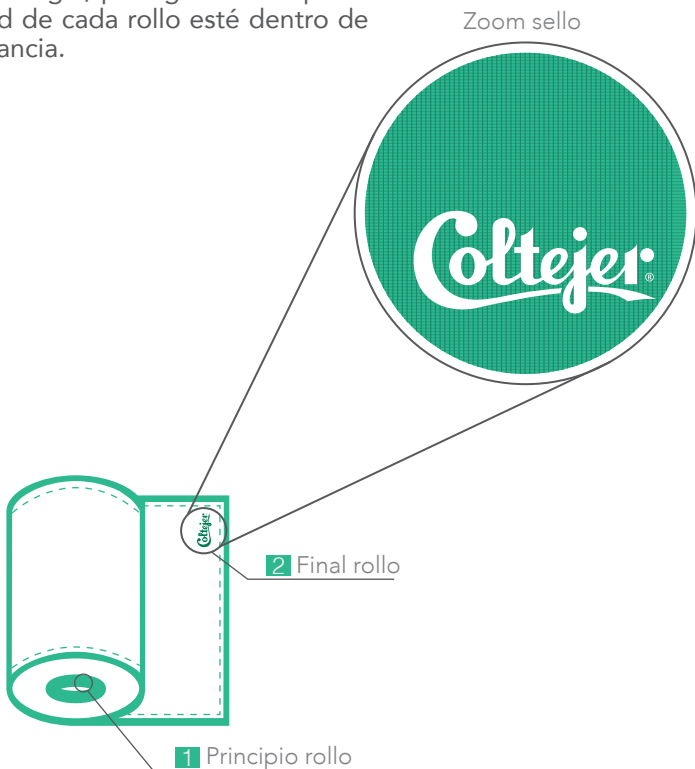
04

EMPAQUE
Y ROTULADO

EMPAQUE Y ROTULADO

SELLOS

Nuestro sistema de enrollado cumple con medidores verificados bajo las exigencias de la norma ISO 9000:2000/7.6 de metrología; para garantizar que la longitud de cada rollo esté dentro de la tolerancia.



FALTANTES

La NTC 2567 “Clasificación por defectos”, establece en el numeral 4.5, que para un rollo de tejido plano tipo A “...puede tener una variación máxima en su longitud de 1%, sobre el largo estipulado en el rótulo del tiquete”. Esta tolerancia debe ser considerada porque las telas presentan características de elongación diferentes de acuerdo a su construcción y composición.

La tela puede contraerse o estirarse una vez desenrollada en una mesa de corte; esto incide en el metraje marcado en el tiquete. También se pueden presentar variaciones de metraje cuando se remide un rollo en otra enrolladora; esto se debe a las diferencias de tensiones y calibración de los medidores.

Programe visitas con nuestro personal de Servicio al Cliente para que verifiquen el extendido cuando encuentre diferencias de metraje considerables.

Además, anote los faltantes que encuentre en cada rollo en sus planillas de corte.

Tenga en cuenta estas recomendaciones ya que, una vez cortada la tela, NO se aceptan reclamos por este concepto.

TIQUETE

Cada rollo tiene su tiquete de identificación en uno de sus costados. En el tiquete encuentra información útil para el extendido de la tela. Además, es indispensable guardarlo para tramitar cualquier reclamación.

TIQUETE ÍNDIGO®

LA	FADE	COLOR / CODE	DESIGN / DESIGN	COLOR	ANCHOR / WIDTH
A	L	3655	4010	7900	156
IE - Indigo Sargo					
COMPOSITION / COMPOSITION					
C/Y 99/1					
REP/REPLICAS	WEIGHT / PESO	MESH / MALLA		CONTR. / AFIN.	
01360-01	25.1				
* PARA RECLAMOS PRESENTAR ESTE TIQUETE Y NO CORTAR LA TELA * TO CLAIM, RETURN THIS TICKET AND DON'T CUT THE CLOTH					
		422	46.2	A	
		METROS / METERS	YARDAS / YARDS		
* I30079630 *					
DYE SET		TONO	SECUENCIA		
JC7489		01	- 001		

TIQUETE ALGODÓN

LA	FADE	COLOR / CODE	DESIGN / DESIGN	COLOR	ANCHOR / WIDTH
A	A	1135	3392	BPT	600002
Dril Genetic Bpt Mies					
COMPOSITION / COMPOSITION					
Algodón 100%					
C/Y 00/0					
REP/REPLICAS	WEIGHT / PESO	MESH / MALLA		CONTR. / AFIN.	
071263-02	0				
* PARA RECLAMOS PRESENTAR ESTE TIQUETE Y NO CORTAR LA TELA * TO CLAIM, RETURN THIS TICKET AND DON'T CUT THE CLOTH					
		47.5	519	A	
		METROS / METERS	YARDAS / YARDS		
* D70016812 *					
MADE IN COLOMBIA					
* D70016812 *					
LA	FADE	COLOR / CODE	DESIGN / DESIGN	COLOR	ANCHOR / WIDTH
A	A	1135	3392	BPT	600002
C/Y 00/0					
Dril Genetic Bpt Mies					
METROS / METERS					
47.5					
A					

*Ver anexos página 18 Y 19



MANEJO DE TELAS
SUGERENCIAS Y
RECOMENDACIONES

MANEJO DE TELAS

Firme todas las copias de las remisiones con letra legible y número de cédula de la persona que recibe la mercancía y entréguelas al transportador.

Importante: al momento de recibir la mercancía, verifique los siguientes aspectos:

- El estado del empaque de los rollos (que estén en buen estado).
- La referencia y los metros del tiquete (que sean los mismos de la remisión).
- El número de rollos entregados (que sea la misma cantidad que los de la remisión).

Si encuentra alguna anomalía deje por escrito su inconformidad en la remisión y en el cumplimiento que le entrega el transportador y repórtela al correo reclamos@coltejer.com.co.

ALMACENAJE

Prácticas inadecuadas de almacenamiento pueden ocasionar daños en las telas, como:

Cambios de color:

La exposición prolongada al sol y a la luz artificial puede degradar el color de las telas, amarilleándolas. Incluso, puede degradar la fibra generando pérdida de resistencia.

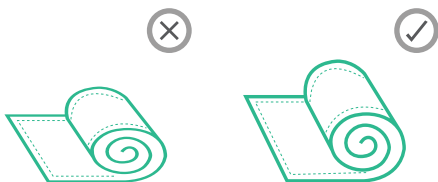
Moho o mal de tierra:

La humedad en las telas que contienen algodón puede generar hongos que no son de fácil remoción.

Engolamiento:

Es una ondulación debido a problemas en el acabado o en la manipulación de un rollo. Una tela engolada presenta deformaciones y puede ocasionar pierna virada en las prendas acabadas. En general, todas las telas y, en especial las telas con elastómero, deben almacenarse con cuidado para evitar deformaciones.

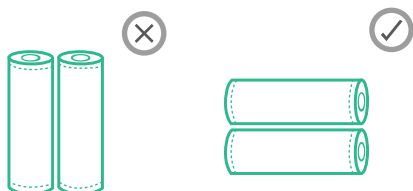
A continuación, algunas recomendaciones para la conservación de los rollos de tela:



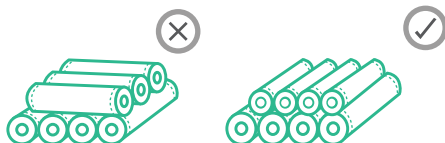
El engolamiento se puede ocasionar por problemas de almacenamiento.



La acomodación de los rollos debe ser según su tamaño (grandes por debajo de pequeños, tipo pirámide).



Los rollos de tela no deben estar parados sobre los extremos, deben de estar acostados.



Los rollos de tela almacenados no deben estar cruzados en "leña" sino uno al lado del otro.

- Conserve los rollos en su empaque plástico.
- Almacene en un espacio cubierto a temperatura ambiente y sin humedad.
- Evite almacenamientos prolongados, bajo la luz directa del sol o luz artificial, ya que pueden ocasionar daños en la tela.
- Utilice estibas que cubran el 100% del ancho de la tela para evitar que se cuelguen las puntas y que se talle.
- Cargue o descargue los rollos evitando arrastrarlos o golpearlos en los extremos.
- Evalúe las condiciones de la tela, el plástico y el tubo en el momento de la recepción de la tela.

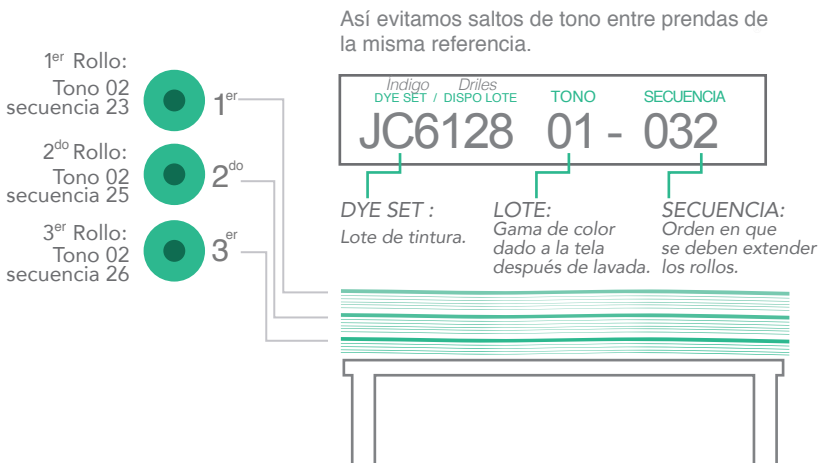
EXTENDIDO

- Garantice una tensión mínima y uniforme de la tela. Evite estirarla y halarla excesivamente al extender las capas.
- Permita que las telas con elastómero se recuperen de la tensión aplicada durante el enrollado (mínimo 8 horas antes del corte).
- Haga cortes transversales cada 2 a 3 metros en las áreas de desperdicio entre patrones para que la tela obtenga una mayor relajación.
- Verifique que los orillos queden extendidos uniformemente.
- Mantenga las capas del extendido tan bajas como sea posible (máximo 35 capas, entre 6 y 9 metros de largo).
- Extienda los rollos según el tono/secuencia que indicamos en el tiquete.
- Extienda las telas del mismo lote y el mismo tono de tal forma que todas las piezas de la prenda pertenezcan a la misma capa de tela.
- Los empates y reposiciones se deben hacer con la tela del mismo rollo o, en su defecto, con la tela del mismo lote y el mismo tono indicados en la etiqueta.

Recomendamos extender los rollos según el tono secuencia que indicamos en los tiquetes de nuestros driles e índigos.

Extender los rollos con el mismo tono de menor a mayor según la secuencia.

Ejemplo: realizaremos un extendido de rollos tono 2.



CORTE

La calidad del corte depende del estado de las herramientas y de la experiencia del operario.

- Afile y lubrique las cuchillas periódicamente.
- Asegúrese de que la colocación del tendido sea estable.
- Minimice la tensión de la tela antes, durante y después de cortarla.
- Tiqueteo todas las piezas después del corte para evitar tonos o emburrados.
- No deje piezas cortadas y/o amarradas durante más de 24 horas para evitar quiebres y deformaciones en la prenda final.

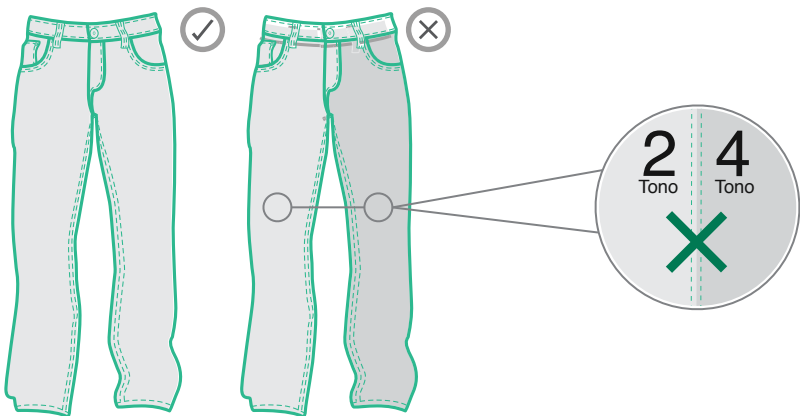
Para telas con elastómero:

- Baje la velocidad a 180 rpm y use máquina de cuchilla recta.
- Use brocas huecas a baja velocidad.
- No se recomiendan las cuchillas de banda.
- Minimice, en lo posible, el tiempo entre el corte y la confección para evitar que el elastómero de las piezas cortadas se recupere y haya ausencia de elongación en los extremos de la pieza.

NOTA:

Recuerde guardar el tiquete de cada rollo cortado; es indispensable para tramitar cualquier reclamación.

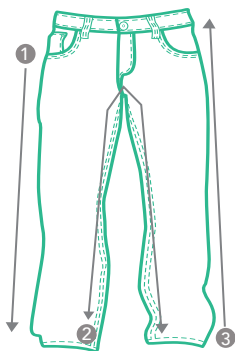
PARA TENER EN CUENTA



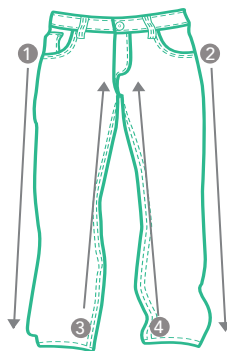
CONFECCIÓN

- La elección del tipo de hilo para coser debe hacerse de acuerdo con el peso y la composición de la tela.
- El hilo de coser no debe encoger más que la tela.
- Verifique que el hilo de coser tenga la solidez del color, la elongación, la resistencia y la lubricación adecuadas.
- Las costuras que se hagan deben estirar con la tela.
- Use agujas de punta esférica en telas de fibra sintética o con elastómero para evitar cortar y halar el hilo de la tela. (Para tejido liviano 70Nm y para tejido pesado 90/100 Nm).
- Cambie las agujas cada 8 horas de trabajo continuo.
- Para telas entre 15% y 30% de elongación se recomienda un mínimo de 9 puntadas por pulgada. Para telas con una elongación mayor al 30% trabaje un mínimo de 13 puntadas por pulgada.
- Se recomienda coser con puntada de seguridad a un centímetro del borde.
- Rebaje la velocidad de la máquina un 25%, use agujas antitérmicas y lubrique el hilo para disminuir el calor producido por la fricción de la aguja en la tela.

Se recomiendan dos métodos para cerrar un pantalón y evitar problemas de pierna virada:



- 1** Inicie por un costado de la cintura y termine en la bota. Luego, inicie en la entrepierna de una bota y termine en la otra bota. El otro costado inicia en la bota y finaliza en la cintura.



- 2** Inicie ambos costados desde la cintura hacia la bota. Luego, inicie en ambas entrepiernas desde la bota hasta llegar al tiro.

LAVANDERÍA

Informe a la lavandería de la siguientes características de la tela para que programen los lavados adecuados y no la deterioren:

Composición

Peso

Tipo de tintura

Tono

Encogimiento

Uso final

-Solicite una premuestra del lavado seleccionado para verificar su apariencia y comportamiento después del lavado.

-Controle el tiempo y la temperatura de los procesos abrasivos para evitar desgastes indeseables y el deterioro de las fibras.

-Tenga en cuenta, siempre que baje a tonos claros, el tipo de tintura de la tela para lograr el efecto deseado sin deteriorar las resistencias.

Para las telas con elastómero y poliéster:



No use antiquiebres ni ácidos grasos en los lavados.



No someta las prendas con elastómero a procesos con temperaturas superiores a 60°C.



No use cloro. Las fibras sintéticas tienen baja resistencia al hipoclorito de sodio.



Evite procesos abrasivos.



Use pequeñas cantidades de suavizante, preferiblemente no siliconados, para evitar el deslizamiento de las costuras.

Coltejer®

06

ASESORÍAS
Y RECLAMACIONES

ASESORÍAS Y RECLAMACIONES

CONTACTOS

Servicio al Cliente es el área encargada de dar respuesta a sus reclamos. Contáctenos en los siguientes correos electrónicos:


*Si presenta una inconformidad con el producto, servicio o despacho de la mercancía o desea programar visitas técnicas:

 reclamos@coltejer.com.co

*Si necesita información, tiene algún requerimiento o sugerencia:

 servicioalcliente@coltejer.com.co

*También puede contactarnos en la siguiente línea directa:

 Teléfono (057)375 75 95

*Estamos ubicados en la siguiente dirección:


 Cra. 42 #54 A 161 Autopista Sur, Itagüí, Colombia.

*Estamos ubicados en la siguiente dirección:

 www.coltejer.com.co

PROCEDIMIENTO PARA LOS RECLAMOS

En el momento de una inconformidad con el producto, servicio o despacho de la mercancía, descargue y diligencie el formato de reclamos en la pagina web www.coltejer.com.co y envíelo al correo reclamos@coltejer.com.co con toda la información solicitada:

DATOS PARA ELABORACIÓN - PROCESO DE RECLAMOS			
Fecha de creación del reclamo:			
IDENTIFICACIÓN			
Cliente:			
Número de Factura:			
Número de Remisión:			
Vendedor:			
Causa del reclamo:	Mercancia no solicitada	Faltante en transporte	Faltantes en medida de calidad
	Error en precio	Rollo Mojado	Factura equivocada
	Problemas de calidad	Otros	
Descripción de Reclamación:			
Referencia(s):			
Cantidad de la tela reclamada:			
Número de rollos:			
CONTACTO DIRECCIÓN DE RECOGIDA DE LA TELA			
Nombre del Contacto:			
Ciudad de recogida:			
Dirección:			
Teléfono:			
CONTACTO PARA DAR RESPUESTA			
Nombre del Contacto:			
Teléfono:		Correo electrónico:	

Tenga en cuenta las siguientes recomendaciones:

- Describa de una manera clara la causa de la reclamación.
- Especifique su intención frente a la reclamación.
- Si la inconformidad es de calidad de producto envíe, lo antes posible, las muestras físicas de la tela, (una original y otra con el problema) a Servicio al Cliente, Coltejer, Cra. 42 #54 A 161 Autopista Sur, Itagüí, Colombia.
- Adjunte, en lo posible, imágenes que nos ayuden al análisis del reclamo. Anéxelas al correo en el que envía el formato del reclamo.
- Solicite las visitas técnicas por lo menos con un (1) día de anticipación al correo reclamos@coltejer.com.co; en el mismo formato de reclamos diligencie su nombre, teléfono y dirección. Recuerde tener a la mano toda la información necesaria para el análisis del reclamo.
- Cuando la reclamación es con devolución, especifique en el formato el número de rollos a devolver y la dirección de recogida.

REQUISITOS PARA LOS RECLAMOS DE CALIDAD

FALTANTES	DEFECTOS TEXTILES	CARACTERÍSTICAS DE LA TELA (Cambio dimensional, solideces, diferencia en tono, resistencias, entre otras)
<ul style="list-style-type: none"> -Número de factura -Tiquetes de los rollos -Planilla de corte con las reposiciones *Programar visita 	<ul style="list-style-type: none"> -Número de factura -Tiquetes de los rollos -Muestra original -Muestra después del proceso o con el problema -Cantidad de tela involucrada en el lote de producción. (Metros y número de rollos) -Cantidad de tela involucrada en la reclamación *Programar visita 	<ul style="list-style-type: none"> -Número de factura -Tiquetes de los rollos -Muestra original -Muestra después del proceso o con el problema -Cantidad de tela involucrada en el lote de producción. (Metros y número de rollos) *Programar visita

PROCEDIMIENTO PARA DEVOLUCIONES

Cuando el reclamo procede y es necesario realizar la devolución de mercancía, tenga en cuenta lo siguiente:

-El personal del centro de distribución (CEDI) se encarga de programar la devolución de mercancía según la información de cada reclamo suministrada por Servicio al Cliente. El centro de distribución no está autorizado, por ningún motivo, para recibir mercancía que no tenga un reclamo formalizado.

-La mercancía debe estar acompañada de la lista de empaque. Cada rollo devuelto debe estar identificado con la etiqueta de Coltejer.

-Exija al personal de la transportadora una autorización de recogida de su reclamo que especifique la cantidad de rollos.

-No entregue tela que no corresponda al reclamo. Si, por error, el CEDI recibe rollos de tela que no corresponden a las facturas o a las remisiones del reclamo, están en la obligación de devolverlos y estos rollos no entrarán en la liquidación de la nota crédito que se genere.

POLÍTICAS

Coltejer tiene estipuladas las siguientes políticas de reclamación. Téngalas presentes al momento de una inconformidad:

1

No se reconocen reclamos de calidad en:

1. Tela cortada.
2. Prendas.
3. Tela calidad tipo B.
4. Fechas de facturación que superen los 180 días (6 meses).

2

No se reconocen reclamos de servicio o despacho de mercancía 10 días hábiles después de que el cliente recibe la factura.

3

Si no existe un acuerdo comercial o una solicitud técnica especial solo se garantizan las especificaciones de la ficha técnica.

Coltejer®

07

SUGERENCIAS Y
RECOMENDACIONES
PARA EVITAR RECLAMOS
POR CALIDAD

SUGERENCIAS Y RECOMENDACIONES PARA EVITAR RECLAMOS POR CALIDAD

A continuación resumimos las recomendaciones que debe tener en cuenta para evitar reclamos de calidad:

- Solicite la ficha técnica de las telas que va a comprar.
- Realice premuestras de cada referencia para evaluar el comportamiento de la tela en cuanto a su apariencia y estabilidad dimensional.
- Chequee el tono en telas BPT con sábanas para evaluar el tono de cada rollo.
- Retire los defectos que van marcados con tiza y etiqueta metálica o haga reposición de piezas para evitar prendas de segunda por defectos de tela.
- No corte la tela si encuentra algún defecto visible (diferencia de anchos, engolado, manchas, entre otros), e informe inmediatamente a Servicio al Cliente.
- Guarde el tiquete de cada rollo cortado. Es indispensable para tramitar cualquier reclamación.
- Extienda las telas del mismo lote y del mismo tono, de tal forma que todas las piezas de la prenda pertenezcan a la misma capa de tela. Los empates y reposiciones se deben hacer con la tela del mismo rollo o, en su defecto, con la tela del mismo lote y el mismo tono indicados en la etiqueta.
- Tiquetee las piezas de la prenda con el fin de evitar diferencias de tono en la misma prenda.
- Siga buenas prácticas de almacenamiento de telas.
- Procure un manejo correcto en los proceso de extendido, corte y confección de las prendas.

“ En Coltejer contamos con personal experimentado dispuesto a suministrar información comercial y técnica de nuestras telas. Esperamos que estas sugerencias sirvan para optimizar el resultado final de sus productos. ”

Coltejer®

08

FÓRMULAS

FÓRMULAS

1. Para pasar de **gramos/metros lineales** a **gramos/ metro cuadrado**, se divide por el ancho de la tela.

2. Para pasar de **g/m²** a **oz/yd²**, se divide por 33.9.

3. Para pasar de puntos por metros lineales a metro cuadrado:

$$\text{Puntos}/100\text{m}^2 = \frac{\text{Puntos totales del rollo} \times 100\text{m}^2}{\text{Ancho de la tela en metros} \times \text{metros de tela inspeccionados}}$$

4. Para pasar de puntos por metro cuadrado a metros lineales:

$$\text{Puntos}/100\text{m} = \frac{\text{Puntos totales del rollo en m}^2 \times \text{Ancho de la tela en metros} \times \text{metros de tela inspeccionados}}{100 \text{ m}}$$

5. Para pasar de **centímetros** a **pulgadas**, se divide por 2,54.

6. Tabla de conversiones para sistemas de titulación.

a:	Ne	Nm	tex	Ktex	dtex	mtex	De
de:							
Ne		Ne/0,59	590,6/Ne	0,59/Ne			
Nm	Nmx 0,59		1000xNm	1/Nm			
Tex	590,6/tex	1000/tex		tex /1000	10 x tex	1000 x tex	9 x tex
Ktex	0,59/Ktex	1 /Ktex	1000x/Ktex				
dtex			dtex /10			100 x dtex	dtex /1,11
mtex			mtex /1000		mtex /100		mdtex /111
De			De / 9		De x 1,11	De x 111	

Coltejer®

09

GLOSARIO

GLOSARIO

Acabados

Son tratamientos mecánicos y químicos que le confieren a las telas cualidades que por ellas mismas no tienen.

Acabado laboral/work

Es un tratamiento que le confiere a las telas más cuerpo, aportando un tacto más açartonado. Se utilizan colorantes tipo tina para garantizar mejores solidezces.

Algodón

Fibra natural vegetal que se utiliza para fabricar hilos y telas.
Propiedades:

- Es una fibra hidrofílica (absorbe humedad).
- Los ácidos minerales la atacan; se disuelve en ácido sulfúrico al 70%.
- Es afín con los álcalis fuertes (esto lo aprovechó John Mercer para realizar el mercerizado).
- Es resistente a los solventes.
- Para no deteriorar la fibra se debe tener un estricto control de temperatura y pH cuando se trata con agentes oxidantes como el peróxido de hidrógeno, hipoclorito de sodio, permanganato de potasio, entre otros.
- Si se deja húmeda le dan hongos.
- Tiene buena resistencia a la luz solar.
- Tiene buena conductividad térmica y eléctrica (conductora del calor y no se carga estáticamente). La resistencia a la abrasión se refiere a la capacidad de soportar el frote. La resistencia del algodón a la abrasión es aceptable; se puede mejorar con productos de acabado.
- La resiliencia está asociada con la inarrugabilidad de los tejidos. El algodón tiene mala resiliencia y se puede mejorar con productos o acabado mecánico.
- La elongación se refiere al máximo estiramiento hasta el punto de rotura. El algodón en seco se elonga de 3 a 7% y en húmedo 9,5% (elongación mecánica).

Ancho total

Es la distancia que hay horizontalmente (trama) de orillo a orillo expresada en centímetros o metros. Se admite una tolerancia de 2 % para telas de tejido plano.

Ancho útil

Es la distancia que hay horizontalmente (trama) SIN ORILLOS expresada en centímetros o metros. Se admite una tolerancia de 2 % para telas de tejido plano.

Anillo/Ring

Proceso productivo para la fabricación de hilos de fibra corta y larga donde se obtienen hilos con torsiones definidas (S o Z).

Aprestos

Los aprestos son productos adicionantes que brindan a los textiles mayor cuerpo y consistencia y, por lo tanto, menor facilidad de rotura.

Estos productos son de aplicación superficial, es decir, recubren la fibra sin penetrar en su interior.

No aportan ninguna otra propiedad particular a las fibras y telas. Los aprestos se encuentran clasificados en naturales y sintéticos, de acuerdo a su obtención.

El objetivo de este proceso es modificar el cuerpo, tacto, suavidad, dureza y estabilidad dimensional de las telas.

Arrugas permanentes

Es un proceso de arrugado por medio de resinas acrílicas y/o glioxálicas, generando apariencias de arrugas que permanecen después del lavado.



Bigotes

Es un proceso de desgaste manual que busca imitar el desgaste por el uso continuo o los quiebres generados en la prenda por posiciones prolongadas.

BPT/APT/PFD

Significa bueno o apto para teñir, lo que quiere decir que estas telas ya han recibido los procesos de preparación como chamuscado, desengomado, descrudado, blanqueo, mercerizado, sanforizado, entre otros.

Los procesos de preparación varían según las fibras, por ejemplo: las fibras naturales como algodón, lana o lino siempre exigen preparaciones más exhaustivas que las fibras sintéticas y artificiales. Esto es debido a que contienen más impurezas, tanto de origen natural, como agregados durante los primeros procesos de manufactura.

Broken twill

A diferencia de la diagonal izquierda o derecha, el broken twill o sarga interrumpida es un tejido que retorna la dirección de la diagonal (hilos de trama) invirtiéndola cada dos pasadas para formar un diseño de tejido al azar. Su aspecto es más estable y elimina el efecto de torsión de pierna. Cuando se mira de cerca, el tejido tiene forma de zigzag como patrón.



Calandrado

Consiste en pasar la tela entre cilindros a presión con vapor, algunas veces con productos químicos para lograr un planchado y abrillantado del tejido, además del aplastamiento de los hilos con aprestos para generar una cierta tiesura.

Cambio dimensional/Encogimiento

Se refiere a los cambios que sufren las telas a lo largo y a lo ancho cuando son sometidas a condiciones específicas de lavado.

El tipo de fibras, las torsiones del hilo, los procesos de acabados, entre otros, determinan el cambio dimensional que puede ser de encogimiento o de alargamiento.

Evaluar el cambio dimensional en los tejidos es de vital importancia para los confeccionistas, ya que al establecer cuánto encoge una tela por la acción del lavado puede tomar medidas correctivas a la hora de trazar, cortar y confeccionar una prenda.

Confort/Comfort

Es la comodidad, ergonomía y libertad de movimiento que tienen las prendas elaboradas con telas de una elasticidad máxima de 30%.

El término confort también es utilizado para telas que tienen buena absorción, como el algodón, ya que proporcionan una sensación de frescura en el cuerpo.

Core spun

Tipo de hilo donde un filamento (core/corazón o núcleo) es recubierto con otra fibra (natural, artificial o sintética).

Ejemplo: se utiliza un filamento de elastómero (núcleo) y es recubierto con fibras de algodón para formar tejido plano.

Craquelado

Proceso mediante el cual se obtienen quiebres localizados en la prenda. Se logra haciendo amarres o quiebres con temperatura, fijando las arrugas permanentemente o por un número de lavados.



Desengomado

El proceso de desengomado es la remoción de la goma aplicada a las telas de algodón con químicos o enzimas. Es, quizás, el paso más importante en la preparación de las telas de algodón, ya que al remover las gomas se facilita la reacción uniforme de otros químicos sobre la tela en operaciones siguientes. Con el desengomado se obtienen tejidos más suaves y con menos riesgos de formación de quiebres o arrugas en los procesos posteriores.

Destroyed

Proceso de desgaste que se logra a través de herramientas (motor tool) o papel de lija haciendo "rotos" al tejido.

Dirty

Consiste en sobreteñir prendas para modificar el matiz del Índigo, generando apariencias de sucios sobre la prendas.

Dye set

Lote de urdimbre que se tiñe a la continua bajo las mismas condiciones de tintura.



Elastómero/Lycra®/Spandex/Elastano

Fibra conocida por tener una gran elasticidad. Se dice que fibras elastoméricas se estiran hasta 700 veces su longitud inicial sin deformarse.

Estas fibras se utilizan como filamentos en hilos y telas. Se mezclan con otras fibras naturales, artificiales o sintéticas para proporcionar un tacto más agradable y dar volumen al tejido.

Elasticidad/Stretch

La elasticidad es el alargamiento de un material y la capacidad de volver a su longitud inicial sin deformarse.

El término stretch se utiliza para definir las telas que tienen una elasticidad entre el 25% y el 40%.

Elongación

Es el máximo estiramiento que tiene un material hasta el punto de rotura.

Engomado

El engomado es la aplicación de goma en los procesos de preparación de los hilos de urdimbre para formar una película protectora que aumenta la resistencia y permite mayor eficiencia en la tejeduría.

Esmerilado

Proceso para obtener una superficie ligeramente afelpada pasando la tela con tensión por unos rodillos forrados con lija. De acuerdo al tamaño de grano de la lija se logra un efecto más o menos visible.



Fibra textil

Es un material longitudinal cuyo diámetro es mucho menor que su longitud.

Es la unidad fundamental para la fabricación de hilos, textiles y telas. Contribuyen al tacto, textura y aspectos de las telas.

Para que una fibra sea textil debe reunir las siguientes condiciones: el suministro debe ser constante, debe tener bajo costo, además de cumplir estándares de resistencia, elasticidad, longitud y cohesión para formar los hilos.

Filamento

Fibra de longitud indefinida.

Los hilos pueden estar compuestos por uno o varios filamentos y se clasifican en:

-Monofilamento: hilos constituidos por un filamento. Por ejemplo, los hilos para la caña de pescar, el spandex para ropa íntima, vestidos de baño, ropa exterior, calcetines, entre otros.

-Multifilamento: hilos constituidos por varios filamentos. Estos hilos se caracterizan por ser lisos y dan a los tejidos una apariencia sedosa. Para proporcionarle más volumen al hilo y confort a la tela los filamentos pueden ser texturizados.

Flamas

Son irregularidades programadas de los hilos a través de toda su longitud para generar efectos en la tela.



G

Gramos/Metro²//Onzas/Yarda²

El peso de una tela se expresa en gramos/metro² o en onzas/yarda² y tiene una tolerancia de $\pm 5\%$. El peso se analiza según la norma ASTM D3774 (NTC 230).



H- I

Hielo/Ice/Baby blue

Términos utilizados en lavandería para tonos muy claros que se logran por medio de acabados químicos con permanganato o hipoclorito.

Hilo cardado

Tipo de hilo obtenido con hilatura de anillos y elaborado con fibras cortas, por lo que tienden a ser más gruesos y formar motas. Se utilizan para telas pesadas tipo índigo.

Hilo peinado

Tipo de hilo obtenido con hilatura de anillos luego de pasar por la peinadora. Son hilos muy finos para hacer tejidos livianos como camisería, ropa de bebe, entre otros.

Hilos de trama

Son los hilos horizontales en una tela de tejido plano. En las telas elásticas el elastómero generalmente va en el sentido de la trama.

Hilos de urdimbre

Son los hilos verticales en una tela de tejido plano. En las telas tipo Índigo® son los hilos que van teñidos con colorante índigo.

Índigo

Colorante tipo tina que se aplica a los hilos de urdimbre de un tono azul que permite ser procesado en lavandería para efectos de desgaste y variación de tonos.



Lija

Desgaste manual que se hace en áreas localizadas de la prenda con papel de lija de diferentes granos.

Mercerizado y Caustificado

Mercerizado: proceso aplicado a telas algodón 100% y a mezclas de poliéster/algodón, preferiblemente en aquellas donde el porcentaje de algodón es 50% o superior.

Se realiza tratando el tejido o el hilo con soluciones de hidróxido de sodio en concentraciones de 27 a 30°Be, a temperaturas que oscilan entre 14 y 18 °C.

El mercerizado altera positivamente las propiedades físicas de la fibra:

- Aumenta la afinidad por los colorantes.
- Mejora la estabilidad dimensional.
- Aumenta el brillo.
- Aumenta la resistencia a la tracción y rotura.
- Aumenta la capacidad higroscópica (el regain aumenta de 8.5% al 12%).

Caustificado: proceso con soda cáustica a una concentración entre el 6% y el 8% para darle a las telas mayor afinidad por los colorantes.

Mezcla íntima

Hilos compuestos de dos o más tipos de fibras mezcladas en el proceso de fabricación de los hilos.



Open End

Tipo de hilatura que elabora hilos con una falsa torsión. Produce hilos gruesos y más irregulares.

Características del proceso comparado con la hilatura de anillo:

- Se requiere menos personal y produce más kilos de hilo.
- No requiere tanta maquinaria.
- No ocupa mucho espacio, por lo cual es proceso es más fluido.

Características de los hilos Open End:

- Tienen alta elongación, resistencia a la fricción y son voluminosos.
- No son hilos muy finos.
- Tienen buena afinidad tintórea.

Con los hilos Open End se obtienen telas pesadas tipo dril, Índigo®, ropa de trabajo.

Overdye

Es un proceso de teñido sobre una tela ya teñida. En el caso de las telas tipo Índigo® los hilos de urdimbre quedan sobreteñidos y los hilos de trama teñidos con el color aplicado.

Perchado o esponja

Es un proceso de desgaste por oxidación con KMnO_4 (permanganato de potasio), que se aplica en partes deseadas logrando el blanqueamiento de la fibra.

Piece dye

Teñido en pieza.

Pigment spray

Consiste en aplicar pigmentos por aspersión en piezas totales o partes localizadas de la prenda para dar una apariencia de cambios de color y/o suciedad.

Poliéster

El poliéster es una fibra sintética que tiene las siguientes propiedades:

- Es una fibra termoplástica (funde a 256°C).
- Su resistencia a la abrasión es excelente.
- Su resistencia a la tracción (capacidad para soportar un esfuerzo), es igual en seco y en húmedo debido a que no absorbe agua.
- Su resiliencia (recuperación) es excelente.
- Es una fibra hidrofóbica, ya que no absorbe agua, pero es muy afín a los aceites y a las grasas; por eso se ensucia fácilmente.
- Es inmune a los hongos.
- Es mala conductora de la electricidad y el calor; acumula cargas estáticas.
- Resiste a agentes oxidantes y reductores.
- Tiene buena estabilidad dimensional (poliéster termo fijado).
- A temperatura de 70 y 80°C este sólido se empieza a reblandecer.
- Resiste a las inclemencias del tiempo (luz, sol, etc.).
- Para lograr la teñibilidad máxima las mezclas que contengan más de 65% de poliéster deben teñirse sobre 210°C .

R

Recubrimiento/Coating

El término recubrimiento/coated/coating es también conocido como resina. Este acabado le puede dar varios efectos a una tela, ya sea brillo, tacto suave, tacto cuero, color, tono mate, o profundizar el tono de tela.

Recuperación elástica/No recuperado

-La recuperación elástica se refiere a la capacidad que tiene un tejido de recuperar su longitud original después de sufrir una deformación por estiramiento.

-El No recuperado es la longitud deformada después de un estiramiento.

Resiliencia

Es la capacidad que tiene un material de recuperarse a fuerzas de compresión.

S

Sarga/Diagonal/Dril/Twill

Tipo de tejido que se caracteriza por formar líneas diagonales sobre la tela. Su dirección puede ser de izquierda a derecha (diagonal derecho), o de derecha a izquierda (diagonal izquierdo).

El tejido diagonal más simple es el 2 x 1, que se construye con 2 hilos por encima y 1 por debajo. También se puede hacer de 3 x 1 (efecto urdimbre) o 1 x 3 (efecto trama).

Es un tejido con menos entrelazamientos que el tafetán, lo que le confiere más flexibilidad. Es más compacto, pesado, se arruga menos y es más durable.

Se utiliza para ropa de trabajo, driles, cachuchas, trajes masculinos y femeninos.

Algunos nombres comerciales son:

Twill, Broken Twill // Lonas y Lienzos // Dril // Gabardina
// Índigo // Denim // Mezclilla.

Satín/Raso

Tejido donde los hilos de urdimbre sobresalen notablemente sobre los hilos de trama por el derecho de la tela. Generalmente están elaborados con hilos de filamento en la urdimbre, lo que le da una apariencia brillante a la tela por el derecho. Cuando se usan hilos de algodón o mezclas el tejido no es tan brillante. Se caracteriza por tener un tacto suave por el derecho y áspero por el revés. Es un tejido poco estable, flexible, de baja cobertura y, por su construcción, es vulnerable a engancharse.

Se usa para vestidos de novia, faldas, chaquetas, bolsillos y decoración.

Algunos nombres comerciales son:

Chintz // Satín // Crepe satín // Damasco // Seda // Rayón
// Acetato // Granit // Tricotines.

Solidez

La solidez es la resistencia del color de los textiles a diferentes agentes a los que puede estar expuesta la tela durante la fabricación y uso final.

Los ensayos de laboratorio simulan situaciones donde el colorante de los textiles es vulnerable a pérdidas de color de acuerdo a su uso final, como lavados caseros, exposición a la intemperie, roce con otras superficies, contacto con el sudor, entre otras.

Stone Wash/Piedra

Este proceso se hace con piedra pómez para darle a una tela un aspecto de desgastado.

Se han desarrollado procesos ecológicos en los cuales se utilizan enzimas, logrando tactos de las telas más suaves.



Tacking

Consiste en hacer un pliegue con una máquina plasti - flechadora sujetando las telas entre sí para obtener un efecto de marcación o reserva en los procesos de lavandería.

Tafetán

Es el ligamento más sencillo, más usado y, quizás, el primer tejido elaborado por el hombre.

Su construcción consiste en un hilo de urdimbre que pasa por encima de un hilo de trama y por debajo del siguiente. Se observa igual por ambas caras, es decir, el tejido no tiene derecho ni revés.

Es un tejido suave, con alta cobertura y se arruga fácilmente. Se encuentra en una amplia variedad de telas pesadas y livianas, como sábanas, pañuelos, lonas, carpas, impermeables (sombrrillas), camisas, entre otras.

Algunos nombres comerciales son:

Popelina // Lino // Sheetin // Otomana // Teletón // Esterilla
// Panamá // Lienzo // Tartán // Batista // Género // Velo // Coleta // Falla: acanalado por trama. // Etamina // Gasa
// Pañuelo // Oxford // Canvas // Muselina // Chiffon // Organiza/Organdí // Ripstop

Telas natural

Son telas que solo se descrudan y no se blanquean. Se caracterizan por tener residuos de semilla y hojas.

Telas crudas

Son todas aquellas telas que han sido tejidas, revisadas, empacadas y despachadas al mercado sin recibir ningún tratamiento de acabado previo o con pasos mínimos de la preparación tradicional.

Texturizado

Consiste en impartirle a los hilos sintéticos o artificiales las siguientes características: volumen, tacto, suavidad y maleabilidad.

El proceso de texturizado es factible hacerlo gracias a la plasticidad de los filamentos continuos que, en contacto con la temperatura, se deforman.

Existen varios métodos de texturización: de falsa torsión, por aire, K de K (knit de knit) o crepé, retorcido y compactado (tangling).

Tie Dye

Tintura de la prenda amarrada o doblada para obtener reservas de color con diferentes formas de degradación o figuras irregulares.

Tintura Deep/Pure Índigo

Tintura donde todas las cajas o deeps de tintura están con colorante índigo; así los hilos quedan teñidos con 100% índigo.

Tintura Sulfur Bottom

Tintura donde la primera caja o deep contiene colorante sulfuroso; así los hilos son teñidos por este colorante y luego por colorante índigo en las otras cajas. .

Tintura Sulfur Top

Tintura donde la última caja o deep contiene colorante sulfuroso; así los hilos son teñidos por este colorante y luego por colorante índigo en las otras cajas.

Título

El título es una relación entre el peso y la longitud de una fibra o hilo para medir su grosor.

Uno de los aspectos más importantes relacionados con las fibras y los hilos es la finura o grosor, diámetro, calibre o densidad lineal.

La finura de las fibras influye en la suavidad, el tacto, la absorción, la resistencia y la regularidad de los hilos y, al mismo tiempo, la finura de los hilos determina la apariencia, la caída y el brillo de la tela.

U

Used Spray/Sand Blast

Es un proceso de desgaste por oxidación con permanganato (KMnO_4), el cual es aplicado por medio de pulverización o spray y con el que se logran efectos de desgaste por blanqueamiento.

Coltejer®

10

SÍMBOLOS PARA
CUIDADO DE TELAS



SÍMBOLOS PARA CUIDADO DE LAS TELAS

CONDICIONES DE LAVADO // WAS CONDITIONS



Lavado // *Wash*: en máquina / *Machine wash*
Ciclo // *Cycle*: normal en frío / *cold Normal*.
Temperatura // *Temperature*: 30oC/85oF.



Lavado // *Wash*: en máquina / *Machine wash*
Ciclo // *Cycle*: planchado permanente en frío / *cold permanent press*
Temperatura // *Temperature*: 30oC/85oF.



Lavado // *Wash*: en máquina / *Machine wash*
Ciclo // *Cycle*: ciclo delicado en frío / *cold Gentle*.
Temperatura // *Temperature*: 30oC/85oF.



Lavado // *Wash*: en máquina / *Machine wash*
Ciclo // *Cycle*: ciclo normal en tibio/ *WARM Normal*
Temperatura // *Temperature*: 40oC/105oF



Lavado // *Wash*: en máquina / *Machine wash*
Ciclo // *Cycle*: planchado permanente en tibio / *WARM Permanent press*
Temperatura // *Temperature*: 40oC/105oF



Lavado // *Wash*: en máquina / *Machine wash*
Ciclo // *Cycle*: ciclo delicado en tibio / *WARM Gentle*
Temperatura // *Temperature*: 40oC/105oF



Lavado // *Wash*: en máquina / *Machine wash*
Ciclo // *Cycle*: normal en caliente / *HOT Normal*
Temperatura // *Temperature*: 50oC/120oF



Lavado // *Wash*: en máquina / *Machine wash*
Ciclo // *Cycle*: planchado permanente en caliente /
HOT Permanent press
Temperatura // *Temperature*: 50oC/120oF



Lavado // *Wash*: en máquina / *Machine wash*
Ciclo // *Cycle*: delicado en caliente / *HOT Gentle*
Temperatura // *Temperature*: 50oC/120oF



Lavado // *Wash*: a mano / *Hand*



Lavado // *Wash*: no lavar / *Do not wash*

BLANQUEO // BLEACH



Blanqueo // *bleach* :
Cualquier blanqueador cuando se requieran /
Any Bleach (as needed)



Blanqueo // *bleach* :
Solo blanqueadores no clorados (incluye detergentes) /
Only non chlorine bleach (when needed)



Blanqueo // *bleach* :
No utilizar blanqueador /
Do not bleach

CONDICIONES DE SECADO // DRY CONDITIONS



Secado // *dry* : tómbola En frío / *Tumble dry NO heat*
Ciclo // *Cycle*: ciclo normal / *Normal*



Secado // *dry* : tómbola En frío / *Tumble dry NO heat*
Ciclo // *Cycle*: planchado permanente / *permanent press*



Secado // *dry* : tómbola En frío / *Tumble dry NO heat*
Ciclo // *Cycle*: delicado / *gentle*



Secado // *dry* : tómbola calor BAJO / *Tumble dry LOW heat*
Ciclo // *Cycle*: normal / *normal*



Secado // *dry* : tómbola calor BAJO / *Tumble dry LOW heat*
Ciclo // *Cycle*: planchado permanente / *permanent press*



Secado // *dry* : tómbola calor BAJO / *Tumble dry LOW heat*
Ciclo // *Cycle*: delicado / *gentle*



Secado // *dry* : tómbola calor MEDIO / *Tumble dry MEDIUM*
Ciclo // *Cycle*: normal / *normal*



Secado // *dry* : tómbola calor MEDIO / *Tumble dry MEDIUM*
Ciclo // *Cycle*: planchado permanente / *permanent press*



Secado // *dry* : tómbola calor MEDIO / *Tumble dry MEDIUM*
Ciclo // *Cycle*: delicado / *gentle*



Secado // dry : tómbola calor alto / *Tumble dry High*



Secado // dry : No secar en tómbola / *Do not tumble dry*



Secado // dry : Secado en línea / *Line dry*



Secado // dry : Secar colgado / *Drip dry*



Secado // dry : Secar plano sobre superficie / *Dry Flat*



Secado // dry : No exprimir / *Do not Wring*

PLANCHADO // IRON



Planchado // iron: vapor o seco / *Steam or dry*
Calor // heat: calor BAJO / *LOW heat*



Planchado // iron: vapor o seco / *Steam or dry*
Calor // heat: calor MEDIO / *MEDIUM heat*



Planchado // iron: vapor o seco / *Steam or dry*
Calor // heat: calor ALTO / *HIGH heat*



Planchado // iron: No planchar con vapor /
Do not Iron with steam



Planchado // iron: no planchar / *Do not Iron*

LAVADO EN SECO // DRYCLEAN



Lavado En Seco // Dryclean:
Lavado en seco / Dryclean



Lavado en seco // Dryclean:
No lavar en seco / Do not dryclean



Lavado en seco // Dryclean:
*Lavado en seco con cualquier solvente /
Dryclean with any solvent*



Lavado en seco // Dryclean:
*Lavado en seco con cualquier solvente excepto
con Tricloroetileno /
Dryclean with any solvent except trichloroethylene*



Lavado en seco // Dryclean:
*Lavado en seco solo con fluorocarbonados o
solventes derivados de petróleo /
Dryclean with fluorocarbon or petroleum solvents only*

Coltejer®



La historia se hizo tradición.
El presente se hace moda.



MEDELLÍN

Conmutador: [4] 3757500
Tel. Ventas: [4] 3757554 | **Fax:** [4] 3728585
Dirección: Carrera 42 N° 54 A - 161 Itagüí

Medellín - Colombia
Suramérica

BOGOTÁ

Conmutador: [1] 4170144
Dirección: Av. Calle 17 # 62 - 09
Zona industrial Puente Aranda

Bogotá - Colombia
Suramérica