MANUAL DE CALIDAD

Y RECOMENDACIONES

contacto textil
DENIM EXPERTS

Contacto textil S.A. es una empresa líder en la comercialización de productos textiles fundada en el 2004 en la ciudad de Medellín.
Nuestros productos están dirigidos al mercado jeans wear nacional que inspiran el potencial de las marcas de nuestros clientes, manteniendo un compromiso constante con la calidad.

Tenemos el firme compromiso de satisfacer las expectativas de nuestros clientes por medio de una cultura de calidad basada en los principios de honestidad, liderazgo, innovación y respeto del medio ambiente en nuestros procesos, empleados y proveedores.

Encuentre nuestro manual de calidad digital en **www.contacto textil.com.co**

Actualización del manual de calidad
enero 2022

ÍNDICE

Características de las telas pág. 5

Clasificación por defectos pág. 9

Faltantes pág. 9

Recomendaciones generales

- Transporte y Almacenamiento pág. 10
- Extendido y corte pág. 11
- Confección pág. 14
- Lavandería pág. 19
- Recomendaciones de uso y cuidado de las prendas para el usuario final pág. 21
- Símbolos de etiquetado pág. 22
- Como cuidar tus jeans stretch pág. 23

Reclamaciones pág. 24

LEA ESTE MANUAL DE CALIDAD: para conocer las recomendaciones generales desde el transporte de la tela hasta los procesos de lavandería y las garantías que ofrecemos con el respaldo de nuestros proveedores.

SOLICITE LAS FICHAS TÉCNICAS: para conocer las características y las recomendaciones específicas de cada tela.

HAGA MUESTRAS PILOTO POR TELA Y LOTE DESPACHADO: para analizar la apariencia y el desempeño de la tela antes de producción.

✳ ES MUY IMPORTANTE SEGUIR LAS RECOMENDACIONES DEL MANUAL Y DE LA FICHA DE LA TELA PARA OBTENER LOS MEJORES RESULTADOS.

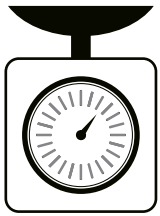
El contenido de este manual se basa en normas nacionales (NTC) e internacionales (ISO, AATCC, ASTM) de textiles, así como en los manuales de calidad y las recomendaciones de nuestros proveedores. Cualquier condición especial a las expresadas en este manual deberá de ser negociadas y aceptadas previamente con Contacto Textil S.A.

CARACTERÍSTICAS DE LAS TELAS

Estas características las encuentra en la ficha técnica y/o en los tiquetes de los rollos de tela.

PESO

Comercialmente se usa onzas/yarda^2 para referirse al peso de las telas tipo jeans wear. El peso tiene una tolerancia de +/- 5%, según la norma NTC 5656.

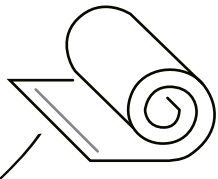


Se consideran telas livianas tipo denim y BPT hasta 9 onzas/yarda^2 y pesadas mayores a 9.5 onzas/yarda^2.

Las telas stretch y con altos encogimientos tienden a ganar peso después de los procesos de lavandería, por ello, el peso crudo y el peso lavado se informan en la ficha técnica.

ANCHO

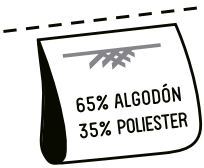
Es la medida de la tela de orillo a orillo (ancho total). El ancho tiene una tolerancia de +/-2%, según la norma ASTM D5430.



Tanto en la ficha técnica como en el tiquete de cada rollo se informa el ancho de la tela.

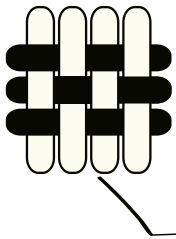
COMPOSICIÓN

Se refiere a qué fibras componen la tela y en qué porcentaje.



Conocer la composición de las telas ayuda a determinar los cuidados tanto en los procesos de transformación desde el almacenaje, pasando por corte y confección hasta los procesos de lavandería. La composición debe ser informada en la marquilla de la prenda.

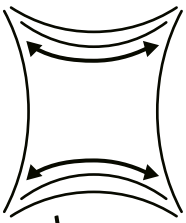
CONSTRUCCIÓN



Es el tipo de tejido de acuerdo al entrelazamiento de los hilos de urdimbre y trama. En nuestro portafolio ofrecemos sarga 2x1, 3x1, 3x2, 4x1, satín (sateen), dobby y Jacquard.

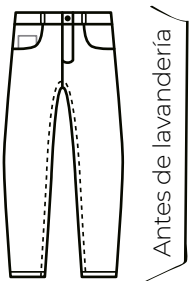
Diseñe los acabados y manualidades de lavandería de acuerdo a la construcción de la tela para definir el look final de la prenda.

ELASTICIDAD



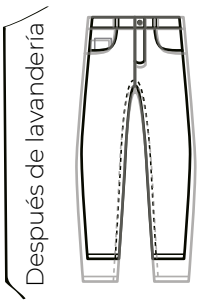
Es la capacidad de estiramiento de la tela sin deformarse. La norma ASTM D3107 describe el método para medir la elasticidad (stretch) y la recuperación (Recovery) de las telas con hilos extensibles.
En nuestras fichas técnicas informamos la elasticidad de cada referencia. Recuerde que las telas pueden ser comfort, medium stretch o high stretch, según su porcentaje de elasticidad.

La elasticidad proporciona comodidad y libertad de movimiento. Por lo tanto: no le exija el máximo de elasticidad a las prendas, ya que puede presentarse deslizamientos y/o revientes de elastómero.



ENCOGIMIENTO

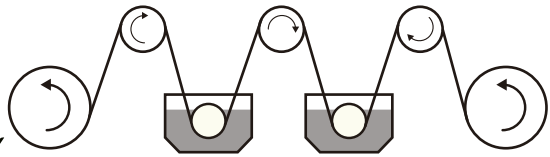
Es el cambio dimensional que sufren las prendas después de estar sometidas a procesos de lavado. La norma AATCC 135 describe cómo medir el encogimiento después de lavar y secar las telas en máquinas domésticas.



Las telas stretch tienden a tener altos encogimientos que pueden variar entre una y dos tallas. Por ello, en la ficha técnica se informa el encogimiento de la tela en porcentaje para que lo tenga en cuenta en la muestra piloto y posteriormente ajuste la moldería en el trazo.

TINTURAS

Es el tipo de colorante utilizado y el orden de las inmersiones en la tintura de las telas denim.



El hilo de urdimbre se puede teñir en tres tipos de tintura:

DEEP	TOP	BOTTOM
Pure índigo	Sulfur top	Sulfur bottom
Todas las inmersiones se hacen en colorante índigo	Primero se tiñe con colorante índigo y al final se hace una inmersión en colorante sulfuroso	Primero se hace una inmersión en colorante sulfuroso y luego se tiñe con índigo

Comercialmente las tinturas en las telas tipo denim las llamamos así:

- **Pure índigo:** esta tintura permite una amplia gama de tonos azules.
- **Black and blue:** estas tinturas permiten una amplia gama de tonos que pasan por los azules y los tonos del colorante sulfuroso
  - °Sulfur top
  - °Sulfur bottom
- **Black over Black:** es un proceso de teñido sobre una tela tipo denim, es decir, la urdimbre queda sobreteñida (overdye) y los hilos de trama teñidos con el color aplicado.

  Recubrimientos (coating): es la aplicación de resinas para dar diferentes efectos al acabado final de la tela, ya sea brillo, tacto suave, tacto cuero, color, tono mate, o profundizar el tono de tela.
- **Telas para teñir:** las telas que no son teñidas desde la fábrica se comercializan para teñir en prenda.
  - ° **Natural:** son telas desengomadas que preservan el color natural del algodón y restos de semilla para prendas con apariencias crudas (looks raw o vintage).
  - ° **BPT o APT (buenas o aptas para teñir):** son telas que ya están desengomadas, descrudadas y blanqueadas listas para teñir del color deseado.

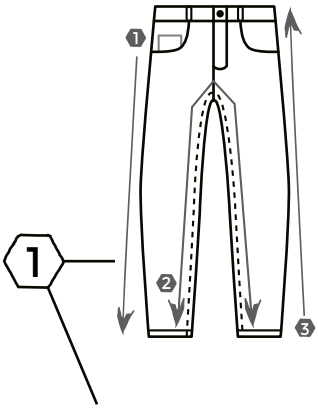
PIERNA VIRADA

Es el movimiento o viro que se percibe en las botas de las prendas. La norma AATCC 179 describe tres opciones para medirla desde la tela para evitar problemas en las prendas.

La pierna virada puede tener diferentes causas:

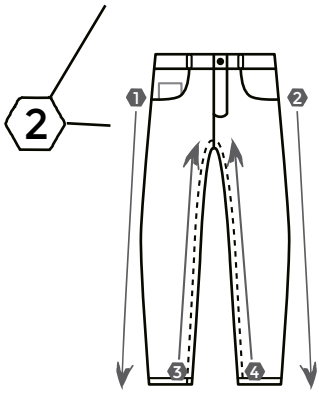
- Problemas en los acabados de la tela (mal ajuste de la pierna en la zanforizadora).
- Mal almacenamiento que genera engolamiento.
- Problemas de aplomo en la moldería.
- Mal manejo (jalones) en confección.

Recuerde cerrar los pantalones en 4 tiempos de abajo hacia arriba para evitar posibles viros en las botas.



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

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



CLASIFICACIÓN POR DEFECTOS

La norma ASTM D5430 describe la manera de clasificar la tela según los defectos textiles presentes en el rollo con el fin de definir su calidad (A o B)

El puntaje se define de acuerdo a la longitud del defecto:

- Hasta 7,5 cm se asigna 1 punto
- De 7,5 cm hasta 15 cm se asigna 2 puntos
- De 15 cm hasta 23 cm se asigna 3 puntos
- Más de 23 cm se asigna 4 puntos

Retire los defectos que encuentre en el corte de la tela.

CALIDAD A: son rollos con un máximo de 45 puntos por cada 100 metros lineales.

Aunque la tela sea calidad A, puede presentarse hasta un 3% en segundas de prendas.

CALIDAD B: son todos los rollos con puntuación superior al límite de calidad A.

Contacto textil hace una selección de telas de excelente calidad, sin embargo, en el caso de alguna negociación de tela tipo B, no se aceptan reclamaciones.

CORTAS: son rollos que miden hasta 15 metros (excepto corte de muestras para producción).

FALTANTES

La norma ASTM D5430 también describe la tolerancia en el metraje de los rollos. Un rollo de tela de tejido plano puede tener un faltante o sobrante de **1% del metraje indicado en la etiqueta.**

Las telas se tensionan en el momento del enrollado. Por lo tanto, deben reposarse antes de cortarlas. Tenga en cuenta la tolerancia en la longitud de cada rollo del 1% en la liquidación del corte.

RECOMENDACIONES GENERALES

TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

Garantice que los vehículos para transportar los rollos de tela no estén junto a cargas que los contaminen, como grasas, aceites, químicos con olores fuertes, entre otros. Además, deben ser cerrados, estar limpios, secos y sin elementos punzantes. Todos los rollos deben ir empacados en bolsas plásticas resistentes para su manejo y conservación.

°Conserve los rollos con su empaque plástico, evite rasgarlos o dañarlos.

°Revise cantidades y condiciones de la tela, el plástico y el tubo en el momento de la recepción del rollo.

°Conserve siempre la etiqueta en el rollo.

°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 entre dos personas, si es necesario, evitando arrastrar o golpearlos en los extremos.

°Almacene en un espacio cubierto a temperatura ambiente y sin humedad.

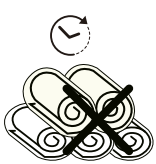
°Los rollos deben estar uno al lado del otro y no apilados en cruz o de pie.

°Los rollos de tela nunca deben embarcarse de manera vertical, sobre los extremos.

°Evite tirar y/o lanzar al piso.

°Evite almacenamientos prolongados bajo la luz directa del sol o artificial.

°Evite almacenamientos prolongados ya que pueden ocasionar daños en las telas.



Recuerde que la variación en la cantidad del despacho puede ser de ± 10 %

EXTENDIDO Y CORTE

Antes de empezar el extendido y el corte verifique que:

- El personal del corte sea el idóneo.
- La mesa de corte esté ajustada y con las dimensiones adecuadas de largo y ancho.
- La cuchilla de la máquina esté suficientemente afinada y afilada para proporcionar un buen corte.
- Los rollos sean del mismo lote y, si es posible, del mismo tono o de tonos consecutivos.
- La tela sea reposada (plegada o en mesa).
- No abrir el plástico con algún objeto puntiagudo o cortante.
- Los rollos tengan los tiquetes de fabricante y distribuidor.
- La moldería sea elaborada teniendo en cuenta el encogimiento y la elasticidad de la tela.

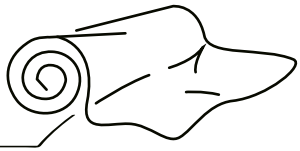
Recuerde que previamente debió hacer sus muestras piloto para conocer el comportamiento de la tela y ajustar su moldería.

Importante para telas stretch

- Aumente las ventajas de costura entre tres y cinco milímetros para luego cortar a 1/8” en la fileteadora.
- Diseñe con el menor número de piezas posible en las partes de la prenda donde están involucradas varias capas de tela. Ejemplo: considere hacer el aletillón más largo que la aletilla.
- Recuerde aplicar en la moldería el encogimiento de la tela y la elasticidad (stretch).

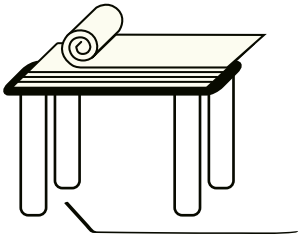
Reposo

El reposo antes del corte permite que las tensiones generadas en el momento de enrollado de la tela se eliminen y así evitar posibles variaciones de encogimiento entre piezas.



- Repose las telas stretch livianas plegando los rollos uno a uno.
- Repose las telas stretch semipesadas y pesadas en mesa entre 40 y 60 capas.
- El tiempo de reposo mínimo es de 8 horas antes de cortar (plegado o en mesa).
- Las telas 100% algodón no requieren reposo.

> Si encuentra rollos con arrugas, quiebres o con engolamientos inmanejables, llame inmediatamente a su asesor comercial para que le indique que debe hacer.



Extendido

Registre en la hoja de corte la identificación de la tela, el número del rollo, los metros del tiquete, los metros cortados, los faltantes y los retazos generados en el corte. Anexe los tiquetes de los rollos para tenerlos a la mano para cualquier tipo de reclamación.

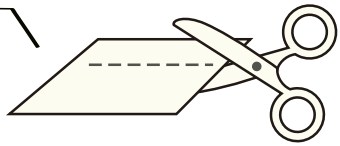
- Desenrolle la tela evitando tensiones excesivas.
- Extienda los rollos del mismo lote y en tonos secuenciados. En el tiquete de cada rollo encuentra, según el proveedor, el tono y la secuencia, por ejemplo:

TONO-SECUENCIA	LOTE-#ROLLO	LOTE-SECUENCIA-#ROLLO
02-001	A-001	M1804-41—001
02-002	A-002	M1804-41—002
03-001	B-001	M1804-42—001
03-002	B-002	M1804-42—002

- Extienda entre 40 y 60 capas para las telas stretch.
- Extienda entre 20 y 30 capas para telas de celulosa regenerada como viscosa o rayón, Tencel o Lyocell.
- El número de capas para las telas rígidas depende del peso de la tela y de la máquina cortadora.

Si encuentra diferencias de metraje entre el tiquete y los metros cortados, llame inmediatamente a su asesor comercial. Recuerde que para verificar el faltante son indispensables los tiquetes de los rollos y la hoja de corte liquidada.

Corte



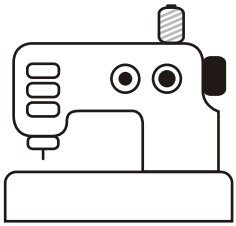
El corte es quizás una de las operaciones más importantes del proceso de manufactura ya que transforma el rollo de tela a piezas cortadas. Por lo tanto, debe estar muy seguro de su moldería, de la preparación de la tela antes del corte y de tener programada la siguiente operación (confección) **para evitar tiempos prolongados entre el corte y la confección.**

- Utilice lubricantes neutros en las cortadoras para evitar manchas.
- Para telas stretch reduzca la velocidad de la máquina cortadora por lo menos un 35% de la velocidad normal o use la velocidad lenta para evitar arqueos de la cuchilla y garantizar un corte parejo de la primera a la de la última capa de tela.
- Las telas con fibra sintética (poliéster, elastómero, nylon, entre otras) se deben cortar con cuchilla de teflón para evitar fundir la fibra por efecto de temperatura y fricción.
- Todas las piezas correspondientes a una misma talla deben de ser tiqueteadas por el revés para evitar emburramientos o malos empalmes.
- Embale las piezas cortadas sin doblar con plástico para proteger el elastómero.
- Evite arrumes mayores a 1 metro de altura en el almacenaje.
- No amarre las prendas para el transporte con mucha presión para evitar deformaciones.
- Marque piquetes guía en los delanteros y costados de las piernas.

Procure confeccionar los lotes cortados lo más pronto posible para evitar deformaciones, quiebres y desplazamiento del elastómero.

CONFECCIÓN

El éxito de una buena confección depende del conocimiento de la tela y del uso final de la prenda. Elija para cada una de sus telas las agujas, los hilos, los ajustes de las máquinas, el tipo de costuras y el personal idóneo para obtener los mejores resultados.



Que debe conocer de la tela:

- La composición.
- Si es rígida o si es elástica (comfort o high stretch).
- Si es liviana o pesada.
- Si es tafetán, diagonal o satín.
- Que acabados tiene (recubrimientos o resinas).

Si usted no hace el corte ni la confección, **comparta la ficha técnica con las personas encargadas de confeccionar sus prendas para que conozcan las características de la tela y las recomendaciones.** Si requiere más información contacte a su asesor comercial.
Tenga en cuenta que en todas las operaciones de confección la tela está sometida a tensiones, arrastres, presiones, velocidades y temperaturas que pueden dañar las características del tejido y afectar la apariencia final de la prenda.

Ajustes de las máquinas:

Los ajustes de las máquinas dependen principalmente de la composición y el peso de la tela.

Ajustes livianos para:

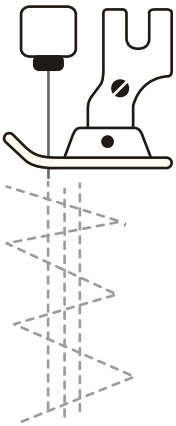
- Telas de rayón o viscosa, tencel, Lyocell y modal.
- Telas con hilos multifilamento (Tangleado).
- Telas mayores a 40% de elasticidad.
- Telas hasta 9 onzas/yarda^2.

Ajustes semipesados para:

- Telas hasta 11 onzas/yarda^2.
- Telas mayores a 40% de elasticidad.

Ajustes pesados para:

- Telas rígidas.
- Telas de trabajo.

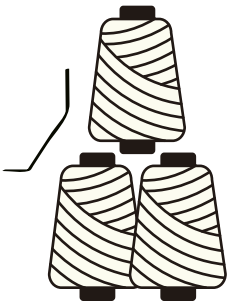


Para telas stretch

- Revise los ajustes de todas las máquinas, minimice la presión del prensatela y los arrastres de los dientes de acuerdo a la construcción y peso de la tela.
- En ninguna operación de ensamble el operario debe jalar la tela, ésta debe pasar por las máquinas sin estiramientos.
- Reduzca la velocidad de todas las máquinas hasta en un 25% cuando vaya a confeccionar telas stretch.
- Disminuya la velocidad de la máquina en las partes de la prenda que, por su construcción, tiene muchas capas (bolsillos delanteros, tiro delantero (Jota), bolsillo relojero, costuras de la cotilla).

Hilos

La resistencia es una de las características más importantes que debe tener un hilo de coser. En las máquinas de confección está sometido a múltiples tensiones y al ser el responsable de ensamblar las piezas de la prenda, debe resistir a la rotura durante el uso. Además de una buena resistencia, el hilo debe tener buena elongación, y en los casos de los hilos de color, deben tener excelente solidez.



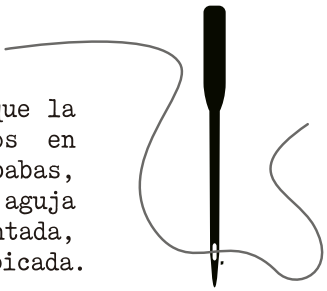
Asesórese de su proveedor de hilos para que le recomiende el hilo adecuado para la tela que va a trabajar teniendo en cuenta el peso, la composición y la elasticidad.

- Elija siempre una buena calidad de hilo.
- Utilice el hilo de acuerdo a la composición de la tela.
- Confeccione las telas BPT con hilos BPT para evitar diferencias de tonos. Para tinturas de colores básicos como blancos y negros, se puede confeccionar también con hilos de poliéster del mismo color.
- Use hilos con buena lubricación para evitar revientes con la fricción.
- Utilice el hilo de acuerdo al peso de la tela, a más liviana la tela, más delgado es el hilo.
- Cuanto más pequeño sea el número del hilo, más grueso será el mismo.

Números de los hilos según el peso de la tela:

PANTALONERÍA	FILETE	AMARRE	PESPUNTE
Telas livianas (hasta 9 onzas/yarda^2)	Agujas hilo 75 Looper hilo 120 (Nylon)	Hilos entre 50 y 75	Hilos entre 50 y 75
Telas peso medio (hasta 10 onzas/yarda^2)	Agujas hilo 75 Looper hilo 120 (Nylon)	Hilos entre 50 y 75	Hilos entre 50 y 75
Telas pesadas (desde 10.5 onzas/yarda^2)	Agujas hilo 75 Looper hilo 120 (Nylon)	Hilo 50	Hilo 25

Agujas



Del buen estado de las agujas depende que la prenda no presente problemas causados en confección. Una aguja deformada, con rebabas, mal puesta o simplemente seleccionar la aguja incorrecta puede ocasionar saltos de puntada, rotura de hilo, rotura de aguja o tela picada.

Es muy importante saber qué tipo de aguja utilizar de acuerdo al tipo de tela que se va a confeccionar. Tenga en cuenta el calibre, el tipo de punta y el recubrimiento de la aguja. Cambie las agujas de todas las máquinas cada 8 horas o al notar desgaste.

- **Calibre:** La selección de la aguja debe ser de acuerdo al peso de la tela. Las agujas están etiquetadas con dos números, el mayor es la medida europea y el menor la americana. Cuanto más pequeño es el número, más fina es la aguja. Cuanto más liviano es el tejido, más fina debe ser la aguja a utilizar.

PESO DE LA TELA	NÚMERO DE LA AGUJA EUROPEA	NÚMERO DE LA AGUJA AMERICANA	CALIBRE DE LA AGUJA
Telas livianas camiseras	5	9	Agujas finas
	70	10	
	75	11	
Telas peso medio y pesadas stretch	80	12	
	90	14	
	100	16	Agujas gruesas
	110	18	
Telas pesadas rígidas	100	16	
	110	18	
	120	20	

Las agujas finas suelen desviarse con mayor frecuencia que las agujas gruesas. Tenga en cuenta la velocidad y la vibración que generan las máquinas de coser. Esto puede hacer, no solo que se produzcan saltos de puntada, sino también que la costura sea irregular, que se deteriore el tejido y se rompa la aguja.

- **Tipo de punta:** las agujas punta de bola (ballpoint), al tener mayor penetración en el tejido, son ideales para telas stretch. Disminuyen el riesgo de picar el elastómero y los hilos de la tela. Utilícela en todas las máquinas de confección.

- **Recubrimiento:** las agujas son recubiertas con diferentes materiales como acero, cromo, diamante y nitruro de titanio. Este último, por ser un material cerámico, protege la aguja contra daños y permite que tenga resistencia a la fricción y no se caliente.

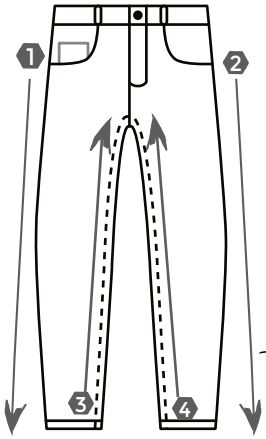
Agujas como Gebedur de la marca Groz-Beckert cuentan con un recubrimiento de titanio que las hacen mucho más resistentes y alargan la vida útil de la misma. La dureza del recubrimiento de nitruro de titanio de las agujas las protege contra desgaste y daños, especialmente en la punta.
*** En máquinas como fileteadoras y presilladoras utilice siempre agujas con recubrimiento de titanio.**

Costuras

Las costuras deben soportar los estiramientos y las tensiones durante el uso de la prenda sin que se revienten los hilos. **No es el hilo sino el manejo de las puntadas lo que proporciona elasticidad a la costura.**

- Utilice cadeneta en costuras horizontales como pretinas, cotillas, botas y en costuras que exijan elasticidad para mejorar la resistencia de las prendas.
- Asiente costuras de amarre y pespunte donde la elongación es limitada y requiere refuerzos para evitar el desplazamiento del elastómero.

- Evite las presillas en los costados o presille después de lavado para evitar apariencias arrugadas y desplazamientos del elastómero.
- Verifique que el hilo de confección no amarre el tejido y que permita que después del lavado la prenda no quede fruncida.
- Revise los largos de delanteros y traseros por cada talla. Deben ser iguales tanto en sus largos como en sus curvas.



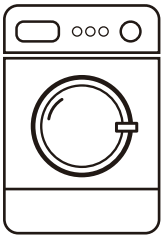
• Los pantalones se deben cerrar en cuatro tiempos de abajo hacia arriba, verificando el case de los piquetes guía.

Las puntadas por pulgada para telas stretch:

- De 8 a 11 ppp al pegar la cremallera.
- De 8 a 10 ppp para costuras de amarre y pespunte
- De 24 a 30 ppp para presillas.
- De 10 a 15 ppp para filete

Programe un adelanto de producción y lávelo para analizar la influencia de la confección en la apariencia de las prendas, así evita daños de lotes completos y puede corregir a tiempo. Evite cualquier tipo de reproceso en confección.

LAVANDERÍA



Los procesos de lavandería cambian la apariencia de las prendas y permiten que sea transformada de acuerdo a las exigencias de la moda. **Estos procesos pueden ser físicos y químicos, de no ser controlados, pueden afectar las características y desempeño de la tela.**

Comparta la ficha técnica con la lavandería para que conozca las características de la tela y las recomendaciones. Si requere más información, contacte a su asesor comercial.

Antes de procesar sus prendas:

- Realice muestras piloto de cada lote despachado para conocer el comportamiento de la tela. **No todas las telas soportan los mismos procesos de tintura y de desgaste,** revise si las temperaturas, los tiempos de los procesos, los desgastes físicos, los productos químicos y las concentraciones, son los adecuados.

- Revise y cuente las prendas que va a procesar para detectar defectos textiles, daños de confección y tonos. **Esta revisión debe hacerla tanto el confeccionista como la lavandería.**

Importante para telas stretch

En general:

- Evalúe cada paso de los procesos de lavandería para disminuir tiempos y temperaturas, o incluso, eliminar pasos.
- Evite procesos prolongados.
- Evite reprocesos.
- Trabaje los procesos húmedos a máx. 60°C.
- No jale las prendas en el cargue y descargue de las máquinas.
- Trabaje las tandas en máquinas medianas o pequeñas de baja caída. No sobrecargue las máquinas, cárguelas a 65% aprox. de su capacidad.
- Haga un adelanto de producción (50 prendas) para evaluar apariencia y desempeño de la tela antes de procesar un lote completo. Ajuste formula, carga, velocidades y evalúe el comportamiento del elastómero alrededor de las costuras.

En manualidades:

- Haga las manualidades en mesa, el inflable es ideal para telas rígidas que no tienen el riesgo de deformarse.
- No haga rotos con motortool en telas con trama de poliéster multifilamento, puede obtener efectos no deseados. Considere hacer rotos con bisturí.
- Controle las temperaturas y los tiempos de curado cuando haga arrugas 3D.

En el desengome:

- Las telas BPT no requieren procesos de desengome, descrude ni preblanqueo.
- Las telas Natural son desengomadas y no tienen procesos de descrude ni preblanqueo, cuyo objetivo es preservar el efecto original (crudo) de la tela. Si realiza procesos de preparación para volverla BPT, el elastómero corre el riesgo de deformarse.
- Haga desengome oxidativo para telas que tienen colorante sulfuroso (top o bottom) para obtener colores claros y medios.
- Evalúe si puede eliminar el desengome y algunos secados entre procesos.

En los procesos abrasivos:

- Las enzimas ácidas son más agresivas y tumban más color que las neutras. Utilíceselas para lograr tonos medios y claros con mucho control en telas livianas y stretch. Para tejidos teñidos con colorantes sulfurosos se recomienda enzima neutra.
- El stone desgasta el color de la tela y puede ocasionar pérdida de resistencia en las fibras. Tenga en cuenta el peso y la composición de la tela.

En el bleach:

- **El elastómero se ve afectado por el cloro y no se recomienda usarlo para bajar color.** Si decide utilizarlo, considere trabajarlo con mucho control en cada etapa y en frio. También puede bajar los tonos con permanganato y hacer una limpieza del color al final con cloro.
- Para evitar saltos bruscos de tono en el proceso de blanqueo se recomienda manejar el hipoclorito de sodio en medio alcalino con Carbonato de Sodio.

En las tinturas:

- Tiña las telas BPT a máx. 80°C. Los colorantes reactivos ofrecen gamas para teñir en frio a 60°C.
- Evite curvas de blancos ópticos prolongados y por encima de 80°C.

En el suavizado:

- No se recomienda usar suavizante ya que este contribuye al deslizamiento del elastómero, si desea un tacto más suave, aplique suavizante por aspersión.
- Las telas con poliéster pueden presentar deslizamiento de costura cuando se usan siliconas o hay exceso de suavizante.

En antipilling:

- Para eliminar la vellosidad de la prenda utilice enzimas neutras.

Secados:

- Evalúe si entre procesos es necesario el secado, de lo contrario elimínelos.
- Trabaje secados en frio a máx. 60°C.

Entre más claros sean los tonos de su producción, mayor será el riego de pérdida de resistencia de las fibras y la pérdida de elasticidad del elastómero. Recuerde que cada proceso adicional en lavandería está afectando directamente las características de la tela.

RECOMENDACIONES DE USO Y CUIDADO DE LAS PRENDAS PARA EL USUARIO FINAL

Si hay una prenda que usamos de forma regular son los jeans. Actualmente los jeans stretch son los protagonistas tanto en el mercado femenino como en el masculino y están diseñados para brindar comodidad, siluetas ajustadas y usos 24/7.

Contacto Textil capacita a sus clientes en las recomendaciones que se deben tener en cuenta en la producción de prendas y **es consciente que los usuarios finales también deben conocer cómo cuidarlas.**

A continuación, les contamos cuales son los símbolos que deben de utilizar en las marquillas y etiquetas de sus prendas para el cuidado de las prendas con nuestras telas.

SÍMBOLOS PARA ETIQUETADO

Lavado

Normal
Prendas de lana (delicado)
No lavar con agua
Programa corto
Prendas sintéticas
Lavar a mano
Delicado
30 Temperatura máx. de lavado
No centrigugar

Secado a máquina

Ciclos

Normal
Secado antiarrugas
Delicado/ Suave

Temperatura del secado

Reducida/ Baja
Normal
Alta
Sin temperatura, solo aire
Cualquier temperatura
No usar secadora

Planchado

Temp. BAJA, máx. 110 rc
Temp. MEDIA, máx. 150 rc
Temp. ALTA, máx. 200 rc
No planchar
No usar vapor

Temp. del agua

Fría 30°C máx.
Caliente 50°C máx.
70°C máx.
Tibia 40°C máx.
60°C máx.
90°C máx.

Blanqueador

Cualquier blanqueador, cuando se necesite
Blanqueador sin cloro, cuando se necesite
No blanquear

Secado natural

Colgar para que se escurra
Secar sobre una mesa
Colgar para secar
Colgar para que se escurra a la sombra
Secar sobre una mesa a la sombra
Colgar para secar a la sombra
Secar a la sombra
No exprimir

Lavado en seco tintorería

A Cualquier Solvente
Limpiar en seco
Ciclo corto
F Derivados del petróleo
Baja temperatura
Sin vapor
P Productos que no contengan tricloroetileno
Humedad reducida

Para los jeans stretch deben de llevar los siguientes símbolos

Normal
No blanquear
No planchar
No usar secadora
Secar sobre una mesa a la sombra
No exprimir

CÓMO CUIDAR TUS JEANS STRETCH

La durabilidad de sus prendas depende del cuidado que tenga con ellas. Tenga en cuenta las siguientes sugerencias para evitar que durante el uso pierdan rápidamente el color, la textura y la forma.

- Use los jeans de su talla aunque sean stretch para evitar que el Spandex se reviente
- Siga las instrucciones de las etiquetas y marquillas.
- Lave sus jeans por el revés para conservar el color. Remójelos con sal en la primera lavada.
- Lave con agua fría. El agua caliente puede deteriorar el spandex, la pérdida del color y envejecer las prendas rápidamente.
- Lave preferiblemente a mano. Si lava en máquina, seleccione un ciclo corto y de acuerdo a la cantidad de prendas. No cargue de más la lavadora. La fricción y los estiramientos pueden deformar la horma de las prendas.
- Lave sus jeans con prendas en colores y tejidos similares.
- Utilice jabón neutro líquido, es menos corrosivo para las fibras que el jabón en polvo. Disuelva bien el detergente en el agua para que no produzca manchas.
- No use blanqueador. El cloro deteriora el spandex y el algodón irreversiblemente.
- No todos los tejidos reaccionan bien con los suavizantes. Evite usarlos en jeans stretch. El exceso de suavizante puede ocasionar deslizamiento del spandex.
- No use secadora. Seque sus jeans extendidos a la sombra.
- Guarde sus jeans doblados en su armario para evitar deformaciones causados por los ganchos de ropa.
- Lave sus jeans cuando sea necesario. Nunca los lave después de haberlos usado solo una vez. Puede airéalos y guardarlos.
- No deje en remojo las prendas que tienen aplicaciones metálicas o bordados de colores intensos.
- Prendas con aplicaciones requieren de un cuidado especial. Lávelos siempre por el revés y a mano para evitar el desprendimiento de las mismas.
- Las prendas de rayón o viscosa deben secarse sobre una superficie horizontal para evitar la deformación o estiramiento del tejido, ya que es una fibra regenerada muy inestable.

RECLAMACIONES

Recomendaciones para evitar reclamaciones:

- Consulta este manual para conocer las recomendaciones generales y las garantías que ofrecemos con respaldo de todos nuestros proveedores.

- Solocita la ficha técnica de cada referencia para conocer sus características y recomendaciones de manejo. Si necesitas mayor información contacta a tu asesor comercial.

- Comparte la ficha técnica con los talleres de confección y las lavanderias con las que trabajas para que tambien conozcan todas las recomendaciones que hacemos para el buen manejo de nuestras telas.

- Sugerimos hacer sábana por despacho para hacer evaluación de los tonos. Cortar por lote, tono y secuencia.

- Retira todos los defectos textiles que veas durante el extendido, además guarda estos retazos que pueden ser útiles para el análisis de posibles reclamaciones.

- Recomendamos hacer muestra de piloto por despacho para que evalúes la apariencia y desempeño de la tela antes de hacer la producción.

- Evita cualquier tipo de reproceso en confección y lavandería.

- Si el adelanto de producción sale diferente a lo esperado, comunícate con tu asesor comercial antes de seguir con la producción, así podemos evaluar si la tela tiene algún problema y solucionar a tiempo.

Politicas de reclamación:

- Contacta siempre a tu asesor comercial quien te guiará de la mejor manera.

- Diligencia siempre nuestro formato de reclamaciones con la información inicial de la reclamación.

- Siempre se debe entregar la siguiente información para el análisis de la reclamación: Factura, tiquetes originales de los rollos, hoja de corte, muestras, retazos, fórmulas de lavandería, fotos, videos, ect.

- En la visita técnica se debe revisar el 100% de la tela o las prendas con la inconformidad, es muy importante que tengas todo disponible. Solo

se analiza en la reclamación lo revisado físicamente por parte de Contacto Textil S.A.S. No se responde por metros o prendas que no sean auditadas por nuestro equipo.

- Diligencia el formato de reclamos, describe de manera clara la causa de reclamación y toda la información final de la reclamación.

Políticas de calidad:

CONTACTO TEXTIL S.A no se hace responsable de ninguna reclamación si el cliente no sigue las recomendaciones de este manual y si no suministra toda la información solicitada para el respectivo análisis.

- Tiene 90 días a partir de la fecha de la factura para hacer sus reclamaciones, a partir del día 91 el reclamo no procede.

- Recuerda que la variación en la cantidad del despacho puede ser de +- 10%. (pág. 10).

- Para el análisis técnico es indispensable entregar los tiquetes de los rollos originales cortados, la hoja de corte, la muestra piloto y revisar el 100% de la tela involucrada en la reclamación, de lo contrario el reclamo no procede.

- Según estándares internacionales, las telas pueden tener hasta un 3% de defectos de calidad, por lo que Contacto Textil S.A.S reconoce máximo el 100% del valor de la tela involucrada en la reclamación que supere el 3% del total de metros vendidos por referencia.

- En ningún caso serán reconocidos perjuicios por lucro cesante o por utilidades dejadas de percibir (costo o precio de venta de prendas).

- Cualquier condición especial a las expresadas en este manual deberá de ser negociada y aceptada previamente con Contacto Textil S.A.S.

Políticas de devoluciones:

- Las devoluciones serán programadas después de la visita técnica y de la aprobación del reclamo por parte del comité de calidad de Contacto Textil S.A.S.

- Diligenciar el formato de reclamaciones con la información completa. No puede faltar metraje total de la devolución, número de rollos y dirección de entrega.

- Solo se reciben rollos completos, empacados en excelente estado y con los tiquetes originales de Contacto Textil S.A.S.

- Siempre se debe coordinar la fecha y hora de la recogida de la mercancía con el asesor comercial. Si Contacto Textil S.A.S programa la recogida en la fecha y hora pactada y no esta lista para su devolución el cliente asume el envió de la mercancía y el valor del transporte.

- Nuestras ventas son en firme, no se aceptan devoluciones salvo por problemas de calidad, anunciados dentro de los 90 días después de la factura.

Tel: 444 85 01
Fax: 361 73 37
contactotextil@contactotextil.com.co
Carrera 35#15b-143 of.991
35 Palms bussiness tower
MEDELLÍN
COLOMBIA

www.contactotextil.com.co