

## 1. OBJETIVO

- Definir el criterio para clasificación de tejidos en **Primera Calidad y LD (Ligeros defectos)**.
- Definir el **criterio para atención de reclamaciones por problemas de calidad**.

## 2. CRITERIOS

### 2.1 CLASIFICACIÓN DE TEJIDOS

#### 2.1.1. Primera Calidad

Deben ser clasificados como Primera Calidad, los tejidos que cumplen las especificaciones a continuación:

ÍTEM	NORMA	ESPECIFICACIÓN			
PUNTUACIÓN	NBR 13484	Máximo de 30 puntos / 100m <sup>2</sup> por rollo de tejido. Media de 18 puntos / 100m <sup>2</sup> por pedido (Arriba de 1000m por pedido del mismo artículo / color)			
DENSIDAD	ISO 7211/2	Urdimbre (para mallas columnas)	Estándar del artículo ± 5,0%		
		Trama (para mallas carreras)	Estándar del artículo ± 5,0%		
		Área	Estándar del artículo ± 3,0%		
GRAMAJE	ISO 3801/1	General	Estándar del artículo ± 5,0%		
		Para estampados / revestidos / bordados	Estándar del artículo - 5,0% + 15,0%		
			Estándar del diseño ± 5,0%		
ANCHURA TOTAL	NBR 10589	General	Estándar del artículo ± 2,0%		
		Para tejidos con elastano	Estándar del artículo ± 3,0%		
ANCHURA ÚTIL		General hasta 05cm menor en relación a la anchura total			
		Para bordados / revestidos hasta 30cm menor en relación a la anchura total			
VARIACIÓN DE PESO/METROS	NBR 13484	Admitir tolerancia de ± 1,0% en la longitud/peso total declarado en el documento fiscal.			
DESVIÓ TRAMA	ASTM D 3882	Tejidos	Tela Sarga Satén	Máximo 3,0% Máximo 5,0% Máximo 7,0%	
ALARGAMIENTO TEJIDOS CON ELASTANO	BS-EN-14704-1	Tejidos /Mallas (dirección elastano)		Estándar del artículo ± 15,0%	
RECUPERACIÓN DE ELASTANO	BS-EN-14704-1	Tejidos (dirección elastano)		≥ 85%	
		Mallas (dirección elastano)		≥ 80%	
TORSIÓN	AATCC 179	Tejidos	Hasta 3,0%		
		Mallas	Hasta 6,0%		
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (Conforme etiqueta de Lavado)	AATCC 135	Tejidos	Anchura	100% Sintético (PES/PA)	2,0% ±2,0%
				100% Artificial (CV/Bambú)	6,0% ±3,0%
				100% Natural (CO/CL)	4,0% ±2,0%
				100% Animal (WO)	4,0% ±2,0%
				Elastano ≤ 15%	4,0% ±3,0%
				Mezcla íntima (Sintéticos ≥ 50%)	3,0% ±2,0%
			Mezcla íntima (Sintéticos < 50%)	4,0% ±2,0%	
			Longitud	100% Sintético (PES/PA)	2,0% ±2,0%
				100% Artificial (CV/Bambú)	6,0% ±3,0%
				100% Natural (CO/CL)	4,0% ±2,0%
				100% Animal (WO)	4,0% ±2,0%
				Elastano ≤ 15%	4,0% ±3,0%
		Mezcla íntima (Sintéticos ≥ 50%)		3,0% ±2,0%	
		Mezcla íntima (Sintéticos < 50%)	4,0% ±2,0%		
		Mallas	Anchura	100% Sintético (PES/PA)	3,0% ± 3,0%
				100% Artificial (CV/Bambú)	6,0% ±3,0%
				100% Natural (CO/CL)	5,0% ±3,0%
				100% Animal (WO)	—
				Elastano ≤ 15%	5,0% ±3,0%
				Mezcla íntima (Sintéticos ≥ 50%)	4,0% ±3,0%
			Mezcla íntima (Sintéticos < 50%)	5,0% ±3,0%	
			Longitud	100% Sintético (PES/PA)	4,0% ± 3,0%
				100% Artificial (CV/Bambú)	6,0% ±3,0%
				100% Natural (CO/CL)	6,0% ±3,0%
				100% Animal (WO)	—
				Elastano ≤ 15%	6,0% ±3,0%
				Mezcla íntima (Sintéticos ≥ 50%)	5,0% ±3,0%
Mezcla íntima (Sintéticos < 50%)	6,0% ±3,0%				

## 2.1.2. Especificaciones de solidez – Transferencia de color

Ítem	Norma Base	Colores Claros	Colores Medios	Colores Oscuros
<b>Solidez Plancha Caliente</b>	<b>ISO 105 X11</b> (Conforme etiqueta cuidado têxtil)	≥4,0	≥3,5	≥3,0
<b>Solidez Lavado Domestico</b>	<b>ISO 105 C06</b> (Conforme etiqueta cuidado têxtil)	≥4,0	≥3,5	≥3,0
<b>Solidez a fricción seco</b>	<b>ISO 105 X12</b>	≥4,0	≥3,5	≥3,0
<b>Solidez a fricción húmedo</b>	<b>ISO 105 X12</b>	≥3,5	≥3,0	≥2,5
<b>Solidez al Sudor Alcalino</b>	<b>ISO 105 E05</b>	≥4,0	≥3,5	≥3,0

Obs<sup>1</sup>: Valores no son válidos para Índigo y aquellos que se pueden descolorar

Obs<sup>2</sup>: No mezclar colores contrastes (claros y oscuros) en la misma pieza sin previa consulta.

La evaluación del resultado a través de la comparación del cuerpo de prueba ensayado con la escala gris atribuyéndose nota de 1 a 5, donde, 5 es la mejor nota, y cuyos significados se encuentran a continuación:

ALTERACIÓN		TRANSFERENCIA	
NOTA	SIGNIFICADO	NOTA	SIGNIFICADO
5	Color Inalterado	5	No hubo transferencia
4	Pequeña Alteración	4	Pequeña transferencia
3	Apreciable Alteración	3	Apreciable transferencia
2	Distinta Alteración	2	Distinta Alteración
1	Gran Alteración	1	Gran transferencia

## 2.1.3. “LD” – Ligeros defectos

Deben ser clasificadas como “LD”, las piezas en que sus características no cumplan las especificaciones de 1ª calidad.

## 3. CRITERIO DE REVISIÓN CONFORME NBR 13484

El sistema de puntuación de malla y tejidos obedecerá a los siguientes criterios:

3.1. Los defectos sufrirán penalizaciones de acuerdo con el tamaño y gravedad de ellos de acuerdo con las orientaciones a continuación:

Penalización	Tamaño del defecto	Identificación en el borde
01 punto	Menor que 7,5cm	No
02 puntos	Entre 7,6 y 15,0cm	No
03 puntos	Entre 15,1 y 23,0cm	No
04 puntos	Superior a 23,1cm	Opcional del suministrador

3.2. Condiciones adicionales en el sistema de puntuación: 3.2.1. Ninguna pieza deberá contener defectos de 03 o 04 puntos en los primeros y en los últimos 1,50 metros.

3.2.2. Ningún metro podrá sufrir penalización mayor que 04 puntos, o sea, si hay un defecto de 04 puntos y otro de dos puntos, el metro deberá ser penalizado con apenas 04 puntos.

3.2.3. Si en el mismo metro hay un defecto de un punto y otro de dos puntos, ese metro deberá recibir una penalidad de 03 puntos, sin embargo si posee un defecto con dos puntos y otro con tres, ese metro deberá ser penalizado con 04 puntos, que es la puntuación máxima en un único metro.

3.2.4. La información de la puntuación es siempre realizada en puntos/100 m<sup>2</sup>, conforme NBR. Para cálculo de transformación en puntos/100m/lineal, se deberá ser usar la siguiente fórmula:

**Puntos/100m<sup>2</sup> x Anchura de malla o tejido en metros = pts./100 lineal**

Ej.: Una pieza con **10,0 pts./100 m<sup>2</sup>**, y que tenga una anchura de 1,60 metros, tendrá **16,0 pts./100m/lineal**.

Obs.: En caso de mallas tubulares, poner atención al cálculo, pues la anchura debe ser multiplicada por 02.

3.2.5. Defectos continuos podrán tener como máximo 3,0 metros, siendo que cada metro deberá recibir penalidad de 04 puntos. Superior a 3,0 metros deberá ser retirado el defecto.

3.2.6. En el caso de malla tubular y tejidos con construcción “tela”, será revisado el lado que estará por dentro cuando se vaya a enrollar la malla.

3.2.7. Orificios con diámetro mayor que 1,5 cm, deberán sufrir penalización de 04 puntos, sin embargo está limitado el máximo de 06 orificios por pieza de 20 kg (mallas) 100 metros (tejido plano). Pesajes y metrajes diferentes deberán tener cantidad máxima de orificios proporcional.

# CRITERIOS DE CALIDAD

## 4. RECLAMACIONES:

- Eventuales reclamaciones por parte de los confeccionistas y mayoristas serán aceptadas hasta el **plazo de 180 días a partir de la fecha de facturación de la pieza**.
- Eventuales reclamaciones por parte del consumidor final serán atendidas de acuerdo con lo establecido en el **Código de Defensa del Consumidor**.
- En el caso de una **reclamación procedente** los costos de inspección, embalaje y transporte serán de responsabilidad de Focus têxtil. Para las **reclamaciones improcedentes**, los referidos costos serán de responsabilidad del comprador.
- Eventuales reclamaciones de productos exportados serán analizadas por intermedio de una empresa internacional neutra y especializada en inspección de tejidos que, solicitada por el suministrador, inspeccionará al azar hasta 10% del lote reclamado y emitirá laudo con base en el criterio de calidad aquí expuesto. Siendo la reclamación procedente, los costos de inspección serán de responsabilidad de Focus Têxtil; caso contrario, los costos serán de responsabilidad del comprador.
- Ninguna reclamación será aceptada si la mercadería sufrió **cualquier tipo de procesamiento** (nuevo teñido y/o acabado, reprocesamiento, corte, costura, etc.).
- Todas las reclamaciones de calidad deberán ser remitidas a Focus têxtil, **junto con muestras del motivo de la reclamación**, acompañadas obligatoriamente de copia de la(s) etiqueta(s) o copia de la NF del tejido involucrado en la reclamación.
- Para reclamaciones que necesiten de un nuevo análisis en el laboratorio o de una nueva inspección del producto, Focus têxtil deberá emitir el laudo final como máximo en **10 días hábiles**, después del recibimiento de las muestras o de la devolución del producto en sus depósitos **previamente autorizados por el área comercial (para devoluciones comerciales) y de Calidad (para devoluciones de calidad)**.
- Casos específicos que no consten en el documento arriba, deberán ser analizados por el área comercial y de calidad, que juntas deberán resolver el problema y caso sea necesario revisarán el criterio de calidad.
- En el proceso de recibimiento de piezas de devolución por calidad, no serán recibidos en el depósito, **piezas de artículos/colores diferentes de aquellos que están listado en el cuaderno de anotaciones**.
- **EN CASO DE RECLAMACIÓN JUSTIFICADA, LA INDEMNIZACIÓN SEGUIRÁ EL PROCEDIMIENTO A CONTINUACIÓN:**
  - **LA COMERCIALIZACIÓN DE LAS PIEZAS EN CUESTIÓN SERÁ DE RESPONSABILIDAD DEL CLIENTE.**
  - **FOCUS SUMINISTRARÁ GRATUITAMENTE, COMO FORMA DE INDEMNIZACIÓN, EL METRAJE CONSUMIDO, EN LAS PIEZAS EN CUESTIÓN, DEL MISMO ARTÍCULO Y COLOR.**
- **LA COMERCIALIZACIÓN DE LAS PIEZAS CONFECCIONADAS QUE PRESENTEN PROBLEMAS, SERÁ DE RESPONSABILIDAD DEL CLIENTE.**
- **EL COSTO RELACIONADO A TRANSPORTE DE DEVOLUCIONES QUE VENGAN SER CONSIDERADAS "IMPROCEDENTES", DESPUÉS DE LA EMISIÓN DEL LAUDO TÉCNICO, DEBERÁ SER NEGOCIADO ENTRE EL ÁREA COMERCIAL, REPRESENTANTE Y RESPECTIVO COMPRADOR.**
- **TODAS LAS PIEZAS DEVUELTAS DEBERÁN ESTAR EMPAQUETADAS EN PLÁSTICO RESISTENTE, CON ETIQUETA DE IDENTIFICACIÓN O COPIA Y CON NÚMERO DE LA NOTA FISCAL DE DEVOLUCIÓN.**

# CRITERIOS DE CALIDAD

## 5. CUIDADOS Y SUGESTIONES EN EL PROCESO DE CONFECCIÓN

### 5.1. ALMACENAMIENTO

- No es aconsejable almacenar los rollos en posición “hoguera”, con el fin de evitar marcas en el tejido.
- Se recomienda almacenar los rollos siempre en el sentido horizontal y paralelo.

### 5.2. RAYAR

- Rayar el molde de manera que todas las partes sigan en la misma dirección de la textura (sentido de la construcción del tejido), para evitar arrugas, diferencias de tonalidad entre las partes de la pieza y mejorar la costura.
- Se recomienda que se haga la raya directamente en papel, utilizándose el sistema computadorizado (CAD) o manual, siempre con el objetivo de aprovechar mejor el tejido.
- Se recomienda, para mejorar el aprovechamiento de las puntas, exista en la programación una raya pequeña para trabajar doblando por la mitad impar.
- Se recomienda la fijación de la raya en el doblado por la mitad a través de cinta adhesiva o pulverización de pegamento, debiendo ser ésta soluble en agua, no dañificando las características del producto.

### 5.3. MODELADO

- En el desarrollo de modelos es esencial conocer el específico valor de encogimiento y/o estiramiento particular del tejido con el cual se va a trabajar. Esto puede ser obtenido a través del lavado y/o planchado indicado en la instrucción de lavado del tejido.
- La alteración de las dimensiones del tejido durante el lavado y/o planchado (estabilidad dimensional) se debe verificar preferentemente por lote/ color del tejido antes de doblarlo por la mitad y cortarlo y los moldes deben ser, entonces, verificados con relación a los valores de estabilidad resultantes.
- Las dimensiones deben ser medidas después que las muestras fueron lavadas y/o planchadas y acondicionadas por 24 horas.
- Si las muestras no fueron acondicionadas antes de la toma de las mediciones, eso podrá resultar en tamaños equivocados para las piezas confeccionadas.
- Es importante verificar el tejido a partir del lote recibido de producción, visto que las propiedades pueden ser diferentes de aquellas encontradas en metrajes de muestrario.
- La pieza piloto servirá como base para el suministro de estos valores y debe ser realizada siempre que se reciba un lote/ color de tejido nuevo.
- Es importante que la pieza piloto que está siendo trabajada sufra los mismos procesos de producción normal.
- Poner mucha atención a los valores de encogimiento y/o estiramiento obtenidos en máquinas de prueba, puesto que en muchas ocasiones el resultado obtenido no corresponde a la realidad, o sea, el valor de encogimiento y/o estiramiento puede ser mayor/menor que los obtenidos en producción normal.

### 5.4. ENCAJE

- Posicionar las partes de manera que se obtenga el mejor aprovechamiento del tejido, obedeciendo siempre el hilo de plumada determinado por el modelado.
- El modelado debe ser encajado de forma que posibilite enmiendas en el doblado por la mitad, para que los defectos de 4 puntos (borde a borde) sean retirados, reduciendo el índice de 2º Calidad por tejido en el producto final.

### 5.5. DOBLAR POR LA MITAD

- Es imprescindible dejar reposar el tejido antes de doblar por la mitad/corte. En el caso de tejidos con elastano, este descanso debe ser superior a las 36 horas para permitir la recuperación de las tensiones de enrollado.
- Cuando el tejido se encuentre doblado por la mitad, las tensiones aplicadas deben ser uniformes y las menores posibles para que no ocurran estiramientos, ni ondulaciones en los bordes.
- Se recomienda una máquina para doblar por la mitad automática de tejidos.
- Cuando el tejido se encuentra siendo doblado por la mitad, verificar la tonalidad entre centro/borde de la hoja, evitándose así corte y costura de piezas que posteriormente presentan variación de tonalidad fuera del estándar en la pieza confeccionada.
- Verifique si los bordes están perfectamente alineados, para que el tejido no se quede fuera del hilo de plumada evitando así error en el corte.
- Se recomienda no mezclar lotes de un solo color en un único doblado por la mitad, a no ser que este sea bien separado e identificado, evitándose así diferencias de tonalidad fuera del estándar en la pieza confeccionada.
- Se recomienda numeración de todas las hojas, para que la costura de una pieza sea realizada entre los cortes (partes) de la misma hoja, evitándose así diferencias de tonalidad fuera del estándar en la pieza confeccionada.

- Al procesar tejidos que cambian de color en los procesos de lavado siguientes (tejidos tintos como índigo), es importante que, si hubiera enmienda al doblar por la mitad, esta debe ser realizada con tejidos de igual matiz, de modo que se evite que acontezcan variaciones en una misma pieza confeccionada.
- Se aconseja que el doblado por la mitad no sobrepase los 15cm de altura, para que no perjudique el corte.

## 5.6. CORTE

- Es esencial el uso de máquinas, accesorios y ajustes apropiados para asegurar una adecuada dirección de la costura y buena apariencia.
- La precisión del corte es un factor importantísimo para la buena calidad cuando se cierre la pieza.
- Se aconseja que la mesa sea perfectamente horizontal con anchura uniforme y superficie lisa.
- Para marcaciones y corte de tejidos con elastano, utilizar máquina de cuchilla vertical, baja velocidad, evitándose así efectos de fusión sin perjudicar el rendimiento del corte. Las cuchillas deben ser mantenidas afiladas, limpias y lubricadas regularmente. Entre las operaciones de corte y confección, las piezas deben ser manipuladas lo mínimo posible, para evitar que se enrollen o pierdan el hilo de elastano.

## 5.7. COSTURA

- Debe existir compatibilidad entre el hilo, aguja y tejido. El hilo y la aguja deberán estar de acuerdo con el peso del tejido.
- El regulado de la máquina debe estar adecuado al tejido que va a ser trabajado.
- El ajuste de la presión del calcador en la máquina debe ser realizado para evitar el estiramiento del tejido.
- Se debe reducir las tensiones del hilo para un buen amarre de la costura.
- Mantener afiladas las cuchillas de refilar en la máquina interlock.
- No estirar el tejido para que no ocurra variación de puntos. Estirar o jalar el tejido durante la costura deben ser evitados para que no acontezcan variaciones en el punto y distorsiones en la pieza.
- Es importante que las partes de la máquina de costura se encuentren libres de asperezas y que los dientes alimentadores, la chapa de la aguja y la zapata del calcador sean verificados y pulidos regularmente.

## 5.8. ENTRETELAS

- Las entretelas pueden ser de tejidos planos o de no tejidos, pudiendo ser simplemente para costura o fusión, a través de un revestimiento adecuado.
- Los valores de encogimiento de lote/ color de tejido deben ser verificados de acuerdo con la temperatura indicada para fusión de las entretelas, ya que esta puede estar en desacuerdo con la temperatura de planchado propuesta en la etiqueta de lavado.
- Es importante certificarse que el peso, estabilidad y el drapeado sean compatibles con el tejido de base.
- Las entretelas deben ser verificadas con relación a los tratamientos realizados en el procesamiento a húmedo, visto que altas temperaturas y fibrilación podrán causar deslaminación, encogimiento o fruncimiento.

# CRITERIOS DE CALIDAD

## 6. SIMBOLOGÍA EN LAS ETIQUETAS DE INSTRUCCIÓN DE CONSERVACIÓN Y LAVADO

Cada tejido que utilizamos posee una característica estructural, su propiedad física y química. Para mantener esas características y garantizar la máxima durabilidad de una pieza, es necesario obedecer ciertas orientaciones en relación a los cuidados en el lavado, secado y planchado. Por eso, es fundamental que el confeccionista informe claramente al consumidor final la importancia de seguir esas orientaciones, a través de las etiquetas en los productos.

La responsable por regir la definición de los símbolos de cuidados para conservación de artículos es la Asociación Brasileña de Normas Técnicas (ABNT). Conozca el significado de cada símbolo que Focus Têxtil pone a su disposición.

A large, light gray watermark of the Focus Têxtil logo is centered on the page. It consists of the word "FOCUS" in a large, bold, sans-serif font, with a registered trademark symbol (®) to its upper right. Below "FOCUS" is the word "TÊXTIL" in a smaller, similar font, with a circumflex accent over the "Ê".

# CRITERIOS DE CALIDAD

## SIMBOLOGÍA

Conforme ABNT NBR ISO 3758:2006

### LAVADO



- Temperatura máxima de lavado 95°C  
Proceso normal



- Temperatura máxima de lavado 95°C  
Proceso suave



- Temperatura máxima de lavado 70°C  
Proceso normal



- Temperatura máxima de lavado 60°C  
Proceso normal



- Temperatura máxima de lavado 60°C  
Proceso suave



- Temperatura máxima de lavado 50°C  
Proceso normal



- Temperatura máxima de lavado 50°C  
Proceso suave



- Temperatura máxima de lavado 40°C  
Proceso normal



- Temperatura máxima de lavado 40°C  
Proceso suave



- Temperatura máxima de lavado 40°C  
Proceso muy suave



- Temperatura máxima de lavado 30°C  
Proceso normal



- Temperatura máxima de lavado 30°C  
Proceso suave



- Temperatura máxima de lavado 30°C  
Proceso muy suave



- Lavado a mano  
Temperatura máxima 40°C



- No lavar

### BLANQUEAMIENTO

Está permitido cualquier agente de blanqueamiento oxidante



Permitido el blanqueamiento solamente con oxígeno/no usar blanqueador con cloro



No blanquear



### PROCESO DE SECADO EN TAMBOR



- Secado en tambor



- Temperatura normal



- Secado en tambor es posible



- Secado a baja temperatura



- No secar en tambor

### PLANCHADO



- Temperatura máxima de la base de la plancha a 200°C



- Temperatura máxima de la base de la plancha a 150°C



- Temperatura máxima de la base de la plancha a 110°C vapor puede causar daños irreversibles



- No planchar

### LIMPIEZA A SECO PROFESIONAL



- Limpieza a seco profesional en tetracloroetileno y todos los solventes listados con el símbolo F  
Proceso normal



- Limpieza a seco profesional en tetracloroetileno y todos los solventes listados con el símbolo F  
Proceso suave



- Limpieza a seco profesional de proceso normal con hidrocarburo (temperatura de destilación entre 150°C y 210°C, punto de fulgor entre 38°C y 70°C)  
Proceso normal



- Limpieza a seco profesional de proceso normal con hidrocarburo (temperatura de destilación entre 150°C y 210°C, punto de fulgor entre 38°C y 70°C)  
Proceso suave

- No limpiar a seco

### SECADO NATURAL



- Secado en tendedero



- Secado por goteo



- Secado horizontal



- Secado a la sombra

### LIMPIEZA A HÚMEDO PROFESIONAL



- Limpieza a húmedo profesional  
Proceso normal



- Limpieza a húmedo profesional  
Proceso suave



- Limpieza a húmedo profesional  
Proceso muy suave