

POLÍTICA DE SERVICIO TEJIDO, TEÑIDO Y ACABADO TINTORERÍA ASITEX S.A.

POLÍTICA DE CALIDAD

En Asitex S.A. buscamos ser una empresa sostenible y competitiva. Queremos ser líderes a través de nuestra tecnología e innovación de nuestros procesos brindando la mejor calidad en nuestro servicio técnico y la atención de las necesidades de nuestros clientes internos y externos.

REQUISITOS RELACIONADOS CON LAS TELAS

La información que el Cliente nos envía debe ser diligenciada en el formato de orden de pedido esta es de vital importancia para poder definir con exactitud cuáles son sus requisitos y no dejar ningún aspecto de estos para suponer, por lo cual nos debe expresar aspectos como el peso de la tela que envía con la respectiva cantidad de rollos y si cada uno va para un color específico, identificarlo debidamente o cantidad específica a mandar a producir según la materia prima suministrada (para servicio de tejeduría); el código del tono solicitado, nombre o código de la referencia, fibra y composición existente en la mezcla, proveedor de la hilaza empleada y títulos de los hilos, rango de ancho y rendimiento, si engoma y/o corta orillo, si la tela será o no teñida con complementos como gasa; cuellos y puños o rib y todos aquellos requisitos que considere necesarios para que usted a su vez le pueda dar cumplimiento a los requisitos de su cliente y uso final, como la elongación, encogimiento, solidez al lavado, a la luz, al frote etc.

Orden de Producción para Tintura y Acabado de Tela” (Anexo 1) y si posee formato propio, esperamos contenga la mayor cantidad de datos y necesidades expresas para garantizar el cumplimiento de sus requisitos.

Los criterios de aceptación para los diferentes requisitos, en caso de necesitar algo diferente debe expresarse y existir concertación previa

En relación con el tacto es recomendable enviar una muestra física para poder determinar con más seguridad su necesidad en este sentido. También es importante que nos informe el uso final de la tela que nos envía para poder brindarle una mejor asesoría en relación con las diferentes variables a tener en cuenta.

Es importante que el Cliente sea consciente que los procesos de producción, específicamente en las de tinturas y acabado de telas, tanto a nivel de laboratorio como de planta, están sujetos a variaciones importantes cuando se repiten. TINTORERIA ASITEX S.A., S.A tiene establecidos controles a lo largo de todo el proceso y en la actualidad con la implementación del Sistema de Gestión de la Calidad pretende lograr control en las variables críticas de estos procesos, sin olvidar que existen unos límites de aceptación de cada una de las variables.

REPRODUCCIÓN DE NUEVOS TONOS:

Para las nuevas reproducciones de tonos, nuestro laboratorio está dotado con la infraestructura adecuada para darle respuesta oportuna a sus necesidades. TINTORERIA ASITEX S.A., S.A requiere de una muestra física del tono requerido para la nueva reproducción, al igual que una muestra cruda no inferior a un metro con el respectivo nombre o código de la referencia, fibra y composición. Tintorería Asitex S.A., ha diseñado un formato, éste nos ayudará a comprender mejor sus necesidades.

ENSAYOS:

Éstos se realizan de acuerdo a una pre-evaluación de Tintorería Asitex S.A., en la cual se determina la viabilidad o no del ensayo. Son considerados ensayos aquellos lotes procesados y que de los resultados de éstos dependa una producción posterior o aquellos que se realicen para evaluar cambios en alguna condición ya establecida de una referencia previamente trabajada en TINTORERIA ASITEX S.A., S.A

Los ENSAYOS, se procesan bajo la responsabilidad del cliente. TINTORERIA ASITEX S.A., S.A no asume ningún costo por defectos o fallas en la tintura y/o acabado de los mismos; además los tonos para teñir dichos ensayos, deben estar previamente reproducidos en el Laboratorio de Color y si se tienen muestras de la condición requerida, éstas deben ser enviadas.

Al enviar la producción que corresponde al ensayo, se recomienda hacer relación a éste a través de la remisión de la producción o de otro mecanismo escrito, adjuntando datos como: el número del lote con el cual se procesó el ensayo en TINTORERIA ASITEX S.A., S.A o el nombre o código que le asignó, con el fin de garantizar la trazabilidad en relación con las variables analizadas en la planta (máquina, condiciones y tipo de acabado, etc.)

REFERENCIAS NUEVAS:

Cuando ingresa a Tintorería Asitex S.A., una referencia nueva, se procesa completamente un solo lote de ésta, con el fin de estandarizar la mayor cantidad de variables en juego y poderle garantizar a nuestro cliente un mejor acompañamiento en el establecimiento de sus diferentes requisitos para los lotes posteriores.

Tintorería Asitex S.A., enviará un rollo acabado para que el cliente defina si las condiciones y/o características pactadas se cumplen o no. Solo así se podrá despachar el pedido a menos que necesite un reacondicionamiento.

TIEMPOS DE ENTREGA:

Éstos se pactan periódicamente con el cliente, de acuerdo a la capacidad de la planta, al comportamiento del mercado y al flujo de las diferentes telas, por ejemplo, las que contienen spandex y requieren de un prefijado, llevan procesos más largos que las que no lo son.

Recuerde: para convenir un tiempo de entrega confiable, es necesario que los tonos estén aprobados y las telas una vez lleguen a Tintorería Asitex S.A., estén con la orden de producción completamente diligenciada.

CONTROL DE CALIDAD

Los procesos de tinte y acabados de telas, tanto a nivel de laboratorio como en producción, están sujetos a variaciones importantes cuando se repiten debido a la complejidad de sus procesos, puesto que cambian algunas condiciones como calidad del material textil enviado, operarios, máquinas, etc. Por esto los requisitos que se solicitan deben establecerse dentro de unos límites (tolerancia) para su aceptación o rechazo.

En TINTORERIA ASITEX S.A., se realiza el control de calidad de las telas a lo largo de todo el proceso productivo, para esto contamos con un moderno laboratorio de control de calidad textil en donde realizamos pruebas y ensayos físicos a las telas con el fin de verificar el cumplimiento de los requisitos de nuestros clientes, utilizando como referencia normas internacionales (AATCC y ASTM) para la industria textil.

RECOMENDACIONES Y ADVERTENCIAS DE CALIDAD

En los procesos de re tinturas por su alto grado de complejidad y sus procesos previos desconocidos, como productos aplicados en tintorería y acabados (colorantes, suavizados, resinas, aprestos). No es posible garantizar la misma calidad que en una tela cruda sin proceso previo, por lo tanto, el riesgo de procesarlas debe ser claro desde el principio, contando con un alto grado de compromiso por parte de ASITEX, pero dejando claro los riesgos en los que se incurren al procesar estas telas, riesgos como:

- Físicos: Deslizamientos, revientes, baja resistencia.
- Químicos: Manchas y mareo.

En el proceso de tintorería existen cientos de variables que hacen del mismo un proceso complejo y difícil de controlar a veces impredecible; por lo tanto, nuestro servicio está sujeto a la aceptación de las siguientes recomendaciones y advertencias:

DEFECTOS DE TEJEDURÍA

Uno de los elementos que más tiene peso a la hora de investigar la causa de los problemas, es el tipo y origen tan diverso del material textil. Cuando se utilizan fibras de algodón que contienen algodón muerto o inmaduro, se producirán defectos en la tinte, pues no todos los colorantes compensan las diferencias, así mismo cuando se mezclan algodones de distinto origen o grado de maduración obtendríamos tinturas con mala apariencia.

La diversidad de material textil y su grado de "calidad" van a dar multitud de problemas en la tintorería, especialmente un rendimiento más bajo que las fibras de calidad superior, sus orígenes también influyen en los procesos posteriores pues su contenido de minerales como hierro y calcio le acarrea al teñidor problemas adicionales.

Fibras textiles de algodones de fibras cortas dan pésimos resultados en el teñido como: Alto desperdicio, apariencias motosas y acabados pésimos casi imposibles de corregir con suavizantes. En resumen, una buena tela arranca con una fibra natural de buena calidad la cual se deja acabar excelentemente.

Cuando se da inicio al tejido de determinada referencia, es conveniente tejer primero un anillo de muestra de aproximadamente dos (2) metros para enviar a la tintorería, con el propósito de asegurarse que la tela no presenta problemas de rayado de aguja, sinkers, cortinas, barrado y otros que puedan alterar la calidad del tejido. De esta manera se puede analizar si se puede continuar con la tejida de toda la producción.

TINTORERIA ASITEX S.A., revisa aleatoriamente el tejido crudo (aprox. el 20%), con el fin de prevenir futuras no conformidades en el proceso de teñido tales como: Manchas de aceite o grasa, rotos, picas, faltantes de lycra, quiebres de almacenamiento, barrados, entre otros.

En el caso de que se identifique alguna no conformidad en el producto, se informa al cliente para determinar con él el paso a seguir.

Sistema de clasificación 4 puntos.

La revisión de las telas se hace según la norma internacional ASTM D5430 Estándar 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 del defecto	Puntaje
1cm-7 cm	1
7cm-15cm	2
15cm-20 cm	3
mas de 20 cm	4

- **El problema de destrucción de lycra (spandex)**

El teñido del poliéster/algodón/lycra y poliéster en mezclas con Lycra acarrea riesgos en el proceso dado que telas con estas composiciones deben ser sometidas en primer lugar a un prefijado en Rama a altas temperaturas para lograr la fijación de la fibra y evitar quiebres posteriores, y en segundo lugar, en el proceso de tinte es sometida a temperaturas entre 125° C y 130° C.

La lycra ó elastano resiste normalmente 125-130° C pero si se unen otras variables puede darse el deterioro de la misma.

Estas variables son: manchas de aceite oxidado en el tejido, y alta tensión de la lycra por escasa alimentación de la misma durante la tejida.

Por consiguiente, la tintorería no se compromete a responder en tales casos por tratarse de problemas cuyo origen es impreciso y puede bien ser por causas de lubricantes residuales de la misma Lycra o de la tejeduría que en contacto con altas temperaturas desarrollan el problema.

En caso que la responsabilidad recaiga en el teñido, la tintorería evitará reprocesar estas telas por su sensibilidad y en tal caso negociará con el cliente un tono diferente ó una apariencia regular para evitar un problema mayor como lo es lycra reventada.

Es conveniente tejer con aceites solubles en agua que aseguren buena eliminación en el proceso de tintorería. Un aceite puede ser excelente para la tejeduría, pero pésimo para la tintura y acabado de la tela.

PROBLEMAS DE SOLIDEZ

- **Solideces al lavado de telas de pol/lyc, pol/alg/lyc, pol/visc/lyc.**

Las solideces al lavado sobre telas de POL/LYC, POL/ALG/LYC, POL/LYC/SPOON, POL/NYL/LYC y NYL/LYC no se garantizan por razones técnicas propias de telas sintéticas con Lycra. La tintura del poliéster se hace con colorantes dispersos, los cuales son atraídos por la Lycra ocasionando que ésta se manche sin que el colorante quede fijo en ella. Por esta razón, este tipo de telas presenta mala solidez dado que el colorante no fijado en ella sale fácilmente. Además, este tipo de tela requiere altas temperaturas en la termofijación por Rama para lograr la estabilidad del tejido, lo que ocasiona problemas adicionales en la solidez. En general la solidez puede estar entre 3.0 y 3.5 en escala de grises.

“No se recomienda combinar este tipo de telas con otras en tonos blancos y claros”

Para tonos críticos la empresa y el cliente harán un acuerdo hasta donde se puede llegar con respecto a la solidez.

- **Solideces y problemas en telas con microfibras.**

Las microfibras pueden ser de Poliéster y/o Nylon, generalmente vienen acompañadas de Lycra. Las microfibras poseen un diámetro de fibra inferior a 1 denier. Esta característica hace que presenten las siguientes dificultades:

Requieren un 50% más de colorante con respecto a la fibra convencional, lo cual genera malas solideces en algunos tonos oscuros por la carga de color que demandan.

Son propensos al moiré o efecto ocasionado por tensiones residuales en el enrollado, este defecto es transitorio.

Presentan excesivo lustre que en tonos sucios y/o tierra dan la impresión de estar el teñido no homogéneo.

Alta tendencia al barrado y a las marcas ocasionadas por la compresión entre las capas dentro del rollo.

Para los nylon lycra sean microfibra ó no, ocurre un fenómeno llamado reservas. Esto ocurre por la presencia de manchas amarillosas en donde el color no se ha fijado pues el sitio está ocupado por aceite de silicona no emulsificado en el descruce. TINTORERIA ASITEX S.A., responderá ante este caso retiñendo el material a negro como única salida al problema y para ello el cliente deberá aceptar esta opción.

- **Solideces de telas con hilo preteñido.**

Las solideces de las telas con hilos preteñidos debe garantizarlas el proveedor o la tintorería de hilo. Por esta razón, realizamos pruebas antes de procesar la tela y si encontramos algún problema ésta no se procesará. Es importante aclarar que la solidez puede estar buena antes de procesar, pero después de termofijar la tela se puede deteriorar. Esto es más conocido como TERMOMIGRACIÓN.

- **Solideces de telas de Nylon y tonos fluorescentes.**

En nylon y nylon- lycra los tonos cuyo matiz sea fluorescente o neón, no serán garantizados por la tintorería en su solidez al lavado en húmedo, al frote y a la luz, debido a que los colorantes con los cuales se obtienen no poseen buena calidad en relación con estas variables.

Por lo tanto, al solicitar tonos con estas características se debe tener presente el riesgo que se tiene al combinar con tonos más claros o blancos.

PROBLEMAS EN EL ACABADO DE LAS TELAS

- **Variación de rendimiento, ancho y encogimiento.**

Para poderle dar cumplimiento al rango del rendimiento, ancho y encogimiento solicitado, se deben tener en cuenta desde el proceso de tejeduría aspectos tales como calibre del hilo, diámetro y galga de la máquina. También es importante destacar que aquellas telas que prefijan y que sean para teñir en el mismo baño con telas que no prefijan (lycradas), pueden presentar diferencia en su tono; además, aquellas que tengan que ser reprocesadas pueden llegar a sufrir una variación en el peso. Cuando la tela no cumpla las variables de ancho y peso requeridos se les informará oportunamente.

Se recomienda que a las telas no se les haga esfuerzos considerables, en el caso que se exijan condiciones de rendimiento, ancho y encogimiento. Se debe tener en cuenta el cálculo de cada una de estas variables, porque de no hacerlo correctamente se debe sacrificar el cumplimiento de una o dos de estas variables.

Por razones a veces incomprendidas algún rollo una vez extendido ó revisado por el cliente muestra anchos menores ó mayores que el resto de los demás rollos. En casos como estos pueden ser devueltos a la tintorería para su corrección.

- **Altos desperdicios.**

Los procesos de preparación, teñido, acabado (exceso de tensión o de sobrealimentación) que se le realiza a la tela ocasionan pérdida de peso (desperdicio) es importante mencionar que el desperdicio también depende del corte de orillo, del tipo de la fibra, de la longitud de fibra, si es peinada ó cardada. Eventualmente en el caso de alto desperdicio en un lote puntual, se tendrá en cuenta el promedio de desperdicio de la remisión. Lo anterior se presenta porque comúnmente ocurre que los altos desperdicios son compensados con lotes con bajo desperdicio.

Las telas que lleguen a teñido con peso un poco inferior, el acabador deberá excederse en la sobrealimentación y esto acarreará un mayor corte de orillo y por lo tanto desperdicio mayor.

- **Elongación.**

Esta variable depende básicamente de la construcción de la tela y de las condiciones pedidas, por lo tanto, éstas deben ser coherentes con la de la tela cruda. La elongación se puede ver afectada por los esfuerzos realizados en RAMA para darle ancho y rendimiento la tela, bloqueándola y dañando el diseño cuando lo tenga. La elongación y el peso son características que contrastan entre sí, es decir, a mayor elongación el peso tiende a ser mayor y viceversa.

PROBLEMAS DE QUIEBRES

- **Telas con Lycra (Spandex)**

Las telas que llevan mezclas con Lycra (nyl/lyc, pol/lyc, pol/alg/lyc, alg/lyc, PVL, etc.) son factibles a sufrir quiebres desde el momento de la construcción de la tela o en los procesos de acabado. Estos quiebres también pueden ser producidos por malos manejos de la tela, tiempos largos de almacenamiento, etc.

El proceso de prefijado ayuda a evitar la formación de quiebres, pero en muchos casos estos quiebres ya los trae la tela en crudo y por lo tanto es difícil eliminar o prevenir que aparezcan en la tela teñida y acabada.

Tintorería Asitex S.A., advierte que las telas con Lycra pueden presentar quiebres leves que son inherentes al tipo de tejido, y que cuando aparezcan dichos quiebres la tintorería no se hace responsable de los mismos.

Para conocimiento del cliente el quiebre típico de almacenamiento u ocasionado en el telar es un cordoncillo blancuzco el cual es incorregible, Cuando ocurre en teñido el quiebre es de color y al verse a trasluz las mallas no están sobremontadas. Este es corregible.

- **Telas de viscosa.**

Las telas de viscosa son altamente sensibles a quiebres en el momento de la tintura. TINTORERIA ASITEX S.A., sólo procesa viscosas 100% ó con lycra, si estas son viscosas modales y tejidos en murata, las cuales presentan comportamientos predecibles en el teñido.

El teñido de viscosas con mezclas en un proceso más seguro y en este caso no tenemos observaciones que hacer, sólo tener en cuenta las limitaciones en solidez cuando las mezclas involucran lycra.

PROBLEMAS DE ARRASTRE Y SUCIEDAD

A las telas sintéticas hay que darles UN MANEJO ESPECIAL, ya que atraen con facilidad y adherencia las suciedades, éstas resultan difíciles de eliminar más aún si a la tela para por el proceso de prefijado.

Antes de teñir. TINTORERIA ASITEX S.A., no recogerá telas que no están debidamente protegidas con bolsas o talegos de tela.

TELAS SENSIBLES A UÑAS Y HALONES O DESFIBRILACIÓN

Muchas de las referencias de telas elaboradas con fibras sintéticas son altamente sensibles a las uñas y halones aún procesándolas en máquinas adecuadas. Por esta razón cada referencia se analizará antes de procesar y en caso de determinar que es altamente sensible a las uñas y halones sólo se procesará bajo responsabilidad del cliente.

TELAS APT – BPT

Los criterios de aceptación para el encogimiento de las telas que llevan este proceso son más altos comparados con las telas teñidas y acabadas normalmente, debido que a estas telas solo se les aplica en el acabado un humectante y no productos que ayuden a la estabilidad dimensional de las telas.

Se recomienda que, al momento de cortar la tela, se tenga en cuenta el encogimiento y no mezclar piezas de diferentes rollos, puesto que, al momento de teñir la prenda, se puede generar diferencia de tono por afinidad o mezcla de fibra.

TINTORERIA ASITEX S.A., no se hace responsable por estos problemas, una vez cortada la tela, por lo tanto, se deben hacer pruebas sobre prendas con el propósito de identificar problemas potenciales.

VARIACIÓN EN EL TONO

La evaluación del tono se realiza mediante apreciación visual de la muestra del lote con el tono estándar aprobado por el cliente. Debido a que la sensibilidad del ojo humano no es la misma para todos los colores y si hay duda con un tono, éste se determina de una manera más objetiva, a través del colorímetro, pero se debe tener en cuenta que debe haber una tolerancia admitida, puesto que en un proceso donde existen tantas variables en juego, es imposible la igualdad absoluta de lote a lote, factor que debe ser tenido en cuenta en el momento del cortar la tela.

TINTORERIA ASITEX S.A., maneja el control del tono de manera visual, solo en casos que el cliente exija un control por color matching esta se adjuntará. La empresa solo se compromete a lecturas del espectrofotómetro entre 1.2 hacia abajo.

En caso de telas sintéticas la aprobación es básicamente visual y en casos de telas de poliéster Lycra spun ó microfibra el tono en caso se estar desviado se negociará con el cliente dado el peligro que representa un reproceso por el daño de la lycra.

En los tonos Cross (teñendo una fibra) la reproducibilidad puede verse afectada porque al teñir una sola fibra la otra puede mancharse sin forma de controlar esta variable, lo que hace ver el tono diferente lote a lote. Telas construidas con fibras pre teñidas (carbón) para efecto jaspe, en la cual se tiña la otra fibra, hace que la afinidad del colorante sea diferente de acuerdo a la tintura de la fibra.

Hay otra variación de tono que ocurre ocasionalmente y solo es perceptible en algunas prendas y es la variación de tono entre partes de ésta. Esto, aunque ocurre por diferencias pequeñas de tono entre orillos, cola y cola de algún rollo, o por des igualación de una parte de un rollo es de muy difícil control y no puede asegurársele al cliente que esto no vuelva ocurrir.

Para estos casos, de percibirse en la mesa de corte los podemos solucionar con una devolución a planta y en caso de cambios muy visibles en la prenda corresponderemos con el pago, no de las prendas, sino de la cantidad de tejido involucrado en estas: materia prima, costo de la tejeduría y costo del teñido, es decir, como si se tratase de tela.

OTROS CASOS POSIBLES DE PROBLEMAS DE CALIDAD

En el teñido de cuellos y/o ribs puede suceder un cambio de tono entre la tela y su complemento ocasionado por el tipo de tejido. Ambos tejidos siempre son teñidos en el mismo baño para evitar cambios. TINTORERIA ASITEX S.A., no responde por cambios surgidos por estas mezclas.

Otro caso que ocurre en los cuellos tejidos ó gasas con hilazas retorcidas son los tramos sin teñir ocurridos por la penetración parcial del color dentro de las fibras, que una vez deshiladas muestran el defecto. Por lo impredecible de estos teñidos nos abstenemos de teñir estas mezclas a menos bajo el riesgo del cliente.

ATENCIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS.

TINTORERIA ASITEX S.A., atenderá las quejas y reclamos por medio del coordinador de Servicio al Cliente. El primer paso es la llamada por parte del cliente o solicitud de visita, para determinar la queja o el reclamo. Cuando de éstas se genere una devolución, ésta solo se hará con autorización del coordinador comercial (Gerencia, Dirección producción, Dirección comercial y Calidad).

Los reclamos serán aceptados siempre y cuando se demuestre que son de nuestra competencia; además, la tela deberá encontrarse como fue entregada por TINTORERIA ASITEX S.A., S.A, es decir, enrollada y con los respectivos tiquetes que la identifican. Si la tela ya ha sido cortada o confeccionada no se aceptará ningún reclamo, razón por la cual el cliente debe realizar todos los análisis previos de calidad antes de la realización de cualquier proceso.

Las quejas generales sobre el servicio prestado podrán ser tramitadas directamente por medio del coordinador de Servicio al Cliente.

En el momento de recibir la tela el cliente debe revisarla y realizarle los chequeos que le permitan verificar el cumplimiento de los requisitos. Igualmente se debe revisar que todos los rollos estén identificados con el tiquete de TINTORERIA ASITEX S.A., Si el resultado obtenido no está dentro de las condiciones que se pactaron en el pedido que se estableció con el cliente, se debe informar inmediatamente vía escrita o telefónica al Coordinador comercial o Cliente informando dicha anomalía.

TINTORERIA ASITEX S.A., analizará el reclamo por medio del coordinador comercial y/o servicio al cliente el cual recopila la información y tramita la autorización de la reclamación para determinar con el equipo de trabajo (calidad, laboratorio, jefe técnico, producción) si esta es aceptada o no , en caso de ser aceptada se le informa al cliente la acción tomada al respecto y si no de igual manera se informa porque no fue aceptada se atenderá la reclamación y se retroalimentara al cliente de las acciones a tomar en un día que va de un día.

Si el reclamo es por faltante de tela el (los) rollo(s) debe(n) permanecer en el empaque que se enviaron, con las etiquetas de identificación adheridas hasta que se verifiquen las condiciones de peso de acuerdo a la remisión con la cual se recibió la tela cruda.

Si el reclamo es por calidad del producto (incumplimiento de los requisitos pactados) el personal de Servicio al Cliente analizará la información entregada por el cliente y obtendrá la información necesaria para el análisis del reclamo. En caso de requerirse pruebas de laboratorio se tomarán muestras para que sean analizadas en el Laboratorio de TINTORERIA ASITEX S.A., S.A.

El tiempo máximo en radicar una reclamación, es de 60 días a partir del despacho de la mercancía. De no recibir información dentro de estos tiempos, no se acepta la reclamación.

INDEMNIZACIÓN POR DAÑOS EN TELA

Si algún reclamo, una vez analizado, diese lugar a una indemnización, es de suma importancia que el cliente tenga claro que:

“La tintorería responde únicamente por el costo de la tela, es decir, el costo de la materia prima, el costo de la tejeduría y el costo del teñido”

Otros costos adicionales involucrados no serán tenidos en cuenta para efectos de pago.