



## GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN: HILATURA Y TELAS NO TEJIDAS

**Abrasión:** Análisis que se realiza a los tejidos, con el fin de conocer el grado de resistencia al roce.

**Abridoras de fibras:** Máquinas utilizadas en el primer proceso de hilatura, encargadas de abrir o desapelmazar los copos de fibras textiles.

**Acondicionado de fibras:** Proceso por el que las fibras textiles obtienen las condiciones óptimas de tasa legal de humedad.

**Adicionar:** Añadir o agregar una cosa (productos químicos y auxiliares) a otra (baño de tratamiento).

**Aerodinámico:** Sistema de formación de velos con disposición desorientada. La floca abierta, manipulada por un elemento disgregador, es transferida debido a un conjunto de fuerzas centrífugas y aerodinámicas a la superficie receptora donde se forma el velo.

**Agujeteado:** Consiste en técnicas de cosido y tricotado. Tipo Malimo.

**Aprestos y acabados:** Tratamientos químicos y mecánicos a los que se someten las materias textiles antes de su salida al mercado, para mejorar su forma de presentación y sus propiedades de uso y mantenimiento.

**Arruga:** Pliegue o doblez que se forma en un tejido.

**Aspe:** Aparato de laboratorio, que sirve para medir una determinada longitud de hilo.



**Baño de tratamiento:** Medio húmedo que contiene, disueltos o dispersados, los reactivos necesarios para obtener el efecto deseado en la materia textil en los procesos químico-textiles.

**Blanqueo:** Proceso de ennoblecimiento textil destinado a eliminar las impurezas de tipo leñoso y coloreadas que no hayan sido eliminadas en el descruado. Mediante el empleo de agentes oxidantes, se obtiene una materia textil blanca.

**Bobinadora:** Máquina encargada de la formación de bobinas de hilos a partir de otras formas de almacenamiento de hilos.

**Calandrado:** Consolidado térmico por calor y presión.

**Carda:** Máquina de hilatura, compuesta por una bota o tambor central guarnecido con púas de acero con un movimiento de giro dado, alrededor del cual giran distintos cilindros satélites todos recubiertos por una guarnición que pueden moverse en distintos sentidos y que utiliza para limpieza y paralelización de fibras y el cardado de la fibra.

**Cardado:** Sistema de formación de velos con posibilidad de ordenar y orientar de forma precisa las fibras, individualizándolas para ser paralelizadas o desorientadas.

**Colorante:** Sustancia capaz de absorber determinadas longitudes de onda del espectro visible y, fijándose a determinadas materias textiles, dotarlas de color de manera estable ante factores físico-químicos (luz, lavados, agentes oxidantes, y otros).

**Cono:** Soporte rígido en forma cónica, de plástico, papel u otro material, diseñado para albergar hilo devanado en el mismo, con capacidad superior a la de un carrete.

**Consolidado:** Procedimiento mediante el cual se confiere al velo o napa el estado estructural definitivo, aumentando su resistencia a la tracción.

**Contenedor:** Recipiente para depositar los residuos.

**Continua de hilar:** Máquina de hilatura, alimentada por bobinas de mechas y cuyo producto final es el hilo.

**Costura:** Acción de coser. Serie de puntadas que se hacen con el fin de unir dos partes, como puede ser el tejido y la tela acompañadora.

**Cuadrante:** Aparato de laboratorio textil, que sirve para identificar el número o título de un hilo.



**Cubeta:** Parte de la máquina, a modo de recipiente de grandes dimensiones, que contiene el baño de tratamiento.

**Densidad filar:** Cantidad de hilos o pasadas por centímetro en un tejido.

**Descargar:** Proceso de extracción de la materia textil procesada de la máquina.

**Descrudar:** Tratamiento cáustico que tiene como objeto la eliminación de las impurezas de origen natural que acompañan a las fibras de naturales, tales como: ceras, sustancias pécticas, pigmentos, entre otras, obteniendo las fibras con mayor grado de blanco e hidrofiliidad.

**Desencolado:** Proceso de eliminación de las impurezas adicionales (colas y aceites de ensimaje) que hayan sido incorporadas previamente para facilitar las operaciones de hilatura y tejeduría.

**Desmontar:** Separar las distintas piezas o elementos que forman algo.

**Desperfecto:** Daño, defecto o deterioro en un producto que, aun siendo de poca importancia, imposibilita su comercialización.

**Dinamómetro:** Aparato de laboratorio, usado para conocer la resistencia a la tracción.

**Disolvente:** Sustancia líquida que se utiliza en las operaciones de limpieza para diluir otras sustancias como la suciedad y los residuos.

**Dobladora:** Máquina encargada de doblar varios hilos a la vez y obtener hilos a dos o más cabos.

**Enconadora:** Máquina parecida a la bobinadora, se utiliza generalmente para reunir restos de hilos de varias bobinas en una sola, alrededor de un cono soporte.

**Engrasar:** Proceso de mantenimiento periódico que se realiza mediante la introducción de grasas, aceites o cualquier otro lubricante adecuado en determinados puntos de la máquina cuyo fin consiste en conseguir el buen funcionamiento de los órganos de la máquina.

**Ennoblecimiento textil:** Tratamientos a los que se somete a las materias textiles durante su manufactura, mediante productos químicos, con el fin de mejorar sus características y/o propiedades: preparación, tinte, estampación y acabado.

**Ensimaje:** Mezcla de aceite industrial y agua en determinada proporción, utilizada como lubricante para las fibras textiles.



**Equipos de Protección Individual:** Cualquier equipamiento, complemento o accesorio que la persona trabajadora debe utilizar para protegerse de los posibles riesgos hacia su actividad o salud, provenientes de su actividad en el entorno de trabajo.

**Estampación:** Proceso de ennoblecimiento textil que tiene por objeto teñir, con uno o varios colores, determinadas zonas de un tejido con un dibujo o motivo determinado.

**Estiraje:** Proceso de estiramiento de la mecha, cinta o hilo, con el fin de adelgazarla.

**Etiqueta identificativa:** Adhesivo que incorporan los productos químicos en su envase, que facilita su identificación, e informa sobre las características y la peligrosidad del mismo.

**Fibras textiles:** Materiales compuestos de filamentos y susceptibles de ser usados para formar hilos o telas, bien sea mediante tejido o mediante otros procesos físicos o químicos. Materia prima utilizada para la confección de productos textiles

**Ficha técnica:** La ficha se utiliza generalmente para la comunicación técnica, es un documento que contiene características técnicas de un producto, proceso, maquina, componente, material, subsistema, secuenciación manual o software de manera detallada, para ser usado o interpretado por alguien.

**Fileta:** Estructura metálica de mayor o menor proporción, de forma recto o redondo, aérea o terrestre, donde se encuentran los soportes de los conos, y las guías o tubos que conducen los hilos en su recorrido desde el cono hasta los alimentadores.

**Floca:** Masa de fibras discontinuas presentadas sin orden aparente, antes de entrar en manufactura, obtenida de forma artificial o sintética.

**Flujo de materiales:** Continuidad en la alimentación de la maquinaria según una regularidad establecida.

**Guarnición:** Púas de acero con un ángulo determinado que recubren las distintas partes funcionales de la carda. Se deben de calibrar periódicamente para evitar la formación de neps, enmarañamiento de fibras o acumulaciones.

**Guía-hilos:** El guía-hilos tiene como función suministrar el hilo a las agujas, se encargan de abrir y cerrar las lengüetas semiabiertas, y protege la lengüeta de su cierre incontrolado.



**Hilatura:** Proceso seguido para la obtención de un hilo homogéneo y continuo, utilizando para ello diversas máquinas y siguiendo un proceso continuo.

**Hilos:** Un hilo es una hebra larga y continua de un material textil. Puede ser obtenida a partir de fibras cortas o cortadas, o a partir de monofilamentos.

**Homogeneización:** En hilatura significa que la mezcla de las fibras esté homogéneamente repartida entre toda la materia (cinta, velo, hilo, mecha).

**Impacto ambiental:** Efecto que produce una determinada acción humana sobre el medio ambiente en sus distintos aspectos.

**Incidencia:** Contratiempo, cualquier cosa inesperada que acontece durante el proceso y que debe ser abordada de inmediato por su influencia negativa en el resultado del mismo.

**Inencogible:** Tratamiento que reciben los textiles produciendo un efecto de encogimiento en el lavado.

**Instrumentación:** Conjunto de instrumentos necesarios para realizar cualquier operación o análisis.

**Jacquard:** Nombre genérico dado a un tipo de tejido fabricado con telares del mismo nombre.

**Ligamento:** Forma de entrelazarse los hilos con las pasadas.

**Localización:** Acción de encontrar algo, de ubicarlo en donde permanecía almacenado.

**Lote:** Cantidad de materia que va a ser tratada o procesada de una vez.

**Lotificación:** Acción de formar lotes.

**Lubricante:** Fluido que se utiliza en máquinas para disminuir el rozamiento entre piezas móviles, disminuyendo así su desgaste. Se suele utilizar grasa o aceite.

**Malla:** Es el tejido constituido por bucles de hilos enlazados entre sí.

**Mantenimiento de primer nivel:** Operaciones de mantenimiento que realizan los propios operarios de la máquina sobre la misma.

**Máquina continua:** Máquina empleada en procesos continuos, es decir, que opera de manera que la materia textil sigue un proceso y no permanece parada en ningún



momento hasta el final de su tratamiento, ejecutándose de forma continúa la totalidad de la partida. Algunos ejemplos son: tren de lavado, gaseadora, mercerizadora, máquinas de estampar de cuadros y de cilindros, foulard y sánfor.

**Máquina discontinua:** Máquina empleada en procesos discontinuos, es decir, que opera de manera que la materia textil permanece parada en el proceso durante su tratamiento, ejecutándose cada vez, solo una fracción de la partida. Algunos ejemplos son: autoclave, torniquete, jigger, overflow, jet, lavadora, batán, percha y decatizadora.

**Materia textil:** Se puede presentar en distintas formas para su procesado: floca, cable, hilo, bobina, tejido y no tejido.

**Materias primas:** Materia inicial utilizada para la obtención de cualquier producto.

**Medios auxiliares:** Equipos y herramientas empleados habitualmente para el apoyo en la realización de diferentes tareas.

**Mercerizado:** Proceso físico-químico por el que se comunica a la fibra de algodón una mayor capacidad de absorción de los álcalis y colorantes, produciéndose en la misma una retracción e hinchamiento que, a su vez, le confiere un brillo permanente, análogo al de la seda.

**Mezclas:** Se denomina así a la unión íntima entre varios tipos de fibras.

**Muestra de referencia:** Muestra de floca, hilo, madeja, tejido u otra forma textil, que reúne todas las especificaciones requeridas y que se utiliza para comparar con otra, presuntamente similar, para ver si ésta cumple con las especificaciones que se esperan de ella.

**Napa:** En textil se denomina napa a la superposición de varios velos de fibras, formando una capa de mayor grosor.

**Napadora:** Máquina que superpone los velos con varias posibilidades de cruzamiento para formar la napa.

**No-tejidos:** Los no tejidos son láminas manufacturadas, velos o napas de fibras orientadas o no, producidas y unidas por medio de medios físicos, químicos o térmicos (excluyendo el tisaje de calada y de malla, tufting, cosido-tricotado).

**Open-end:** Tipo de hilatura, en la cual el hilo se obtiene por rotores.

**Orden de fabricación:** Elemento documental de planificación de la producción que incluye la información necesaria (relativa a materiales, mano de obra, máquinas,



entre otros) para la correcta ejecución de un lote o pedido, y que acompaña al producto en las diversas fases de fabricación.

**Parafinado:** Agregar parafina a los hilos para adecuarlos al tisaje, según la humedad o sequedad del medio ambiente, entre otras condiciones.

**Parámetro del proceso:** Dato o factor que influye en el proceso y sus resultados y que debe controlarse, como: pH, temperatura, tiempo, relación de baño, estabilidad dimensional, gramaje del tejido, entre otros.

**Parámetros:** Factores que intervienen en la consecución de cualquier operación.

**Peinadoras:** Máquinas de hilatura que poseen unos peines con movimiento, peinando la fibra y paralelizándola.

**Plegador:** Elemento auxiliar empleado en las hilaturas y tejedurías, que sirve como soporte para albergar, por medio de un sistema de enrollamiento, a los hilos de la urdimbre.

**Portamaterias:** Sistema diseñado para alojar la materia textil durante su tratamiento.

**Prehilatura:** Operaciones previas a la hilatura.

**Procedimiento de trabajo:** Modo de ejecutar determinadas operaciones. Serie de pasos, claramente definidos, que permiten trabajar correctamente y que disminuyen la probabilidad de accidentes.

**Producto auxiliar:** Productos químicos empleados para resolver o paliar los inconvenientes que pueden presentarse durante el tratamiento y obtener resultados satisfactorios. Por ejemplo: ácidos, sales, álcalis, secuestrantes, dispersantes, retardantes, tensioactivos, antiespumantes e igualadores.

**Producto químico:** Toda sustancia, sola o en forma de mezcla o preparación, ya sea fabricada u obtenida de la naturaleza, comercializada para su uso en los procesos productivos, como: colorantes, tensioactivos, sales minerales, ácidos, bases y agentes auxiliares.

**Punzonado (needling):** La cohesión de las fibras que forman la napa se consigue mediante el enmarañamiento de las mismas mediante la acción mecánica de una serie de punzones.

**Residuo:** Materiales sobrantes generados en el proceso productivo que pueden ser reutilizados, o en su defecto, eliminados.



**Retorcido:** Se denomina así a la torsión final de hilos de dos o más cabos.

**Reunidora:** Máquina encargada de reunir dos o más hilos en uno solo para obtener hilos a dos o más cabos.

**Sistemas físicos:** Sistemas mecánicos (punzonado o jet fluido), entre otros.

**Sistemas químicos:** Por medio de ligantes, compuestos químicos que actúan como pegamentos uniendo las fibras y dándoles la resistencia adecuada.

**Sistemas térmicos:** La consolidación de la napa por sistemas térmicos aprovecha la propiedad de ciertas fibras de fundir ante la presencia de calor y de solidificar al desaparecer éste.

**Spunbonded:** Sistema térmico. Se extrusionan los filamentos sobre una telera dispuestos al azar, se sueldan térmicamente mediante un calandrado, o por el simple enfriamiento de las fibras.

**Spunlace/Spunlaced:** No tejido derivado del entrelazado de fibras por chorros de agua de alta presión. El spunlace es un tejido no tejido derivado del proceso de enredar una tela de fibras sueltas por medio de múltiples filas de jets de agua a alta presión que perforan el tejido y enredan sus fibras. Hay varios términos para designar el tejido no tejido spunlace o spunlaced, como jet enredado, hydroentangled o needled hidráulico; pero el término spunlace o spunlaced es el más popular en la industria del no tejido.

**Superposición o plegado de velos:** Sirve para reorientar del conjunto de fibras con lo que se mejora la regularidad de la napa.

**Surtido de cardas:** Conjunto formado por varias cardas: Carda emborradora y acabadora o repasadora. Se utiliza cuando es necesario un mayor grado de apertura o mezcla de las fibras.

**Tara:** Defecto que disminuye el valor de una materia prima o un producto.

**Tejido de calada:** Es el tejido formado por una serie de hilos longitudinales (urdimbre) que entrecruzan con otra serie de hilos transversales (trama). Es decir, tejido construido a base de urdimbre y trama que van ligándose por encima y por debajo de los hilos mediante una lanzadera u otro sistema de inserción. Es el más común de los tejidos.

**Tejido de punto:** Tienen como base la malla, la cual se forma mediante bucles de hilos, enlazados entre sí, lo cual otorga elasticidad y extensibilidad al tejido. El tejido



de punto se fabrica en máquinas con disposición rectilínea o circular, obteniéndose tejido abierto o tubular o bien obteniendo piezas con formas predeterminadas. Las mallas pueden formarse en sentido transversal (punto por trama), o en sentido longitudinal (punto por urdimbre).

**Tejido no tejido:** Es una lámina coherente de fibras enmarañadas o enlazadas, aprestadas y adheridas unas con otras por medio de un tratamiento mecánico térmico y/o químico.

**Tejido técnico:** Es el tejido que, además de aportar una utilidad como elemento decorativo, también nos facilita una serie de cualidades de carácter funcional.

**Tejido:** Disposición de los hilos de una tela. Manufacturado textil, de estructura laminar flexible, que resulta de tejer o entrecruzar hilos.

**Tela acompañadora:** Pieza de tela, previamente pasada a lo largo de toda la instalación, a la que se cose el tejido a tratar cuando se empieza el primer rollo. Generalmente, los siguientes se unen con el final del rollo anterior.

**Tela:** Una tela es una estructura laminar flexible, resultante de la unión de hilos o fibras de manera coherente al entrelazarlos o al unirlos por otros medios. A la industria que fabrica telas tejidas a partir de hilos se le llama en general tejeduría.

**Termofijado:** Fijar por medio de la temperatura, proceso realizado a las fibras artificiales, para estabilizar algunas de sus propiedades: ancho, dimensionalidad en urdimbre, capacidad de absorción y otros.

**Textura:** Disposición y orden de los hilos de una tela. Sensación que produce al tacto un determinado material o tejido.

**Tintura:** Operación de ennoblecimiento textil consistente en aplicar materias colorantes a una materia textil en cualquiera de sus estados.

**Tisaje:** Operación que se lleva a cabo en una máquina o telar, cuyo resultado final es la obtención del tejido.

**Título:** Número del hilo.

**Torsiómetro:** Aparato de laboratorio, usado para conocer la torsión y retorsión del hilo.

**Toxicidad:** Capacidad o propiedad de una sustancia de causar efectos adversos sobre la salud.



**Trama:** Es la serie de hilos transversales que se cruza con la urdimbre y forman parte de un tejido plano o de calada. Uno o varios hilos dispuestos de tal forma que solos o conjuntamente con otra serie de hilos (urdimbre), pueden conformar el tejido. La cara superior del tejido es el haz y el inferior envés.

**Tránsfer:** Acabado consistente en transferir dibujos de una lámina a un tejido por medio de calor.

**Trazabilidad:** Seguimiento pormenorizado del producto en un proceso industrial. Es parte del sistema de calidad del producto en proceso.

**Tundosas:** Máquinas utilizadas para igualar el pelo en la operación de perchado.

**Urdimbre:** Se llama urdimbre a la serie longitudinal de hilos para el enhebrado del telar.

**Velo:** Estructura textil laminar intermedia obtenida por deposición uniforme de fibras o filamentos.

**Vía fundida (molten laid):** Formación de velos a través de polímeros y posterior auto-consolidación: (melt blown) para fibra corta (spunbonded) para velos de fibra larga.

**Vía húmeda (wet laid):** Proceso de obtención de no tejidos similar al papelero. Consta de los siguientes pasos:

- Suspensión de fibras en agua.
- Descarga sobre rejilla.
- Extracción del medio acuoso.
- Consecución de una película fina.
- Consolidado por medio de ligantes aplicados antes o después de la formación del velo. (saturación, spray, impresión, espumado).
- Adición de calor (calandrado –fibras sintéticas).

**Vía seca (dry laid):** Se incluyen los no tejidos producidos a través de carda (Carded) y vía aérea / flujo de aire (Air Laid).

En el proceso de vía carda las fibras son dispuestas en forma paralela por cilindros recubiertos de “dientes peinadores” que forman mantas anisotrópicas, pudiendo estas mantas ser cruzadas en capas.

En el proceso de vía aérea / flujo de aire las fibras son suspendidas en un flujo de aire y después son colectadas en una tela formando la manta.

En estos procesos y en los de vía húmeda se trabaja con materias primas en forma de fibras.