FICHA DE PROCESOS

TAP 190

REFERENCIA	
Nombre:	TAP 190
Característica:	(Denim) Rígido
Composición:	80% Algodón 10% Poliester 10% Rayón
Tipo de Tonalidad:	Deep Indigo
Tipo Tejido:	Diagonal 3X1
Ancho de la tela:	187-190 73”-74” ASTM D3774 (NTC 228)
Peso en onzas:	12 Onzas ASTM D 3776 (NTC 230)
Peso en gramos:	407 G/M^2
% Promedio de encogimiento en trama	0-3%(+/-3%) AATCC 135-204
% Promedio encogimiento en Urdimbre	3-5% (+/- 2%) AATCC 135-204
% Promedio de elongación	N/A

Posición Arancelaria: 5209420000 País: Asia

Recuerde que las telas de nuestra compañía están sujetas a las normas Nacionales NTC-ISO homologadas a las internacionales NBR-AATCC-ASTM y las respectivas pruebas de laboratorio exigidas para la comercialización de textiles.

RECOMENDACIONES ALMACENAMIENTO:

- Aplica para las telas de acuerdo con la norma NBR 13484 y manual de calidad.

RECOMENDACIONES EXTENDIDO Y CORTE:(anexo 1)

- No más de 50 capas al extender.

RECOMENDACIONES CONFECCION:(anexo 2).

- Para índigos en algodón de mediano peso.

RECOMENDACIONES PROCESO DE LAVADO:(anexo 3).

- No enzimas celulosas.

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

RECOMENDACIONES

EXTENDIDO Y CORTE (Anexo 1)

- Extender desenrollando directamente sobre la mesa para evitar quiebres.
- El extendido no debe sobrepasar las 50 capas máximas o 15 cms de altura.
- Los tiquetes de los rollos deben de ser conservados con el respectivo informe de corte para realizar trazabilidad del proceso en caso de requerirse.
- Evitar memorias al manipular la tela.

CONFECCION: NORMA NTC 2260(Anexo 2)

- Utilizar aguja punta de bola con recubrimiento en titanio. Calibre 120.
- Las maquinas utilizadas deben ser de ajuste pesado normal.
- No dejar caer las presillas en los bolsillos traseros deben de estar a 3 mm del borde.
- Consultar al asesor de hilos los más adaptados para estas mezclas.
- Ajustar las maquinas en donde serán confeccionadas las prendas con la tela TAP.
- Confeccionar en el pespunte con un promedio de 8 ppp. Norma internacional NBR 9925.
- Las puntadas de filete serán tupidas para evitar deslizamiento.
- Su confección se hará solo en talleres expertos para manejar dichas fibras y se deben realizar pruebas de ajuste y de confección.
- Recuerde que frente a alguna inquietud GRUPO ALV S.A.S le prestara la asesoría que usted necesite.

LAVADOS: CUIDADOS MINIMOS CONFORME A LA NORMA NBR ISO 3758. (anexo 3)

- Realizar procesos cortos de lavandería, los procesos demasiados largos tienden a deteriorar la tela.
- Eliminar tiempos muertos, por ejemplo: Apagar la maquina cuando este llenando.
- Secado en frio, control de temperaturas no superiores a 60 °C y tiempos acordes a los procesos.
- No requiere suavizante por composición poliéster.
- Hacer una buena selección del suavizante utilizado en el proceso de acabado.

WWW.GRUPOALV.COM

- Rotos manualmente con bisturí sentido solo trama, evitarlos ya que exponen las fibras algodón y lo exponen afectando el look final.
- Usar adecuadamente las enzimas celulosas. Neutralizar adecuadamente.
- Usar buen antipeelling.

NOTA: realizar muestras conforme a la norma NTC-ISO 2859-1 y aplicar pruebas previas a la producción para ver desempeño de la tela en los procesos aplicados y realizar los ajustes necesarios.

No se aceptan devoluciones ni reclamos después de ser cortada la tela, ni después de 8 días de recibida la mercancía.

Recuerde la tela como objeto único de negociación es nuestra prioridad.

Fecha de elaboración: Agosto 05 del 2024

Departamento técnico y de calidad ALV

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

ANEXO NORMATIVO:

ANCHO

El ancho de la tela está en la ficha técnica y tiquete previamente estandarizado y debe estar definido en centímetros lineales teniendo en cuenta los orillos de la misma; la variación máxima permitida es de +/-2% del valor estándar. Norma ASTM D3774 homologada a la NTC228. Considerando como valor estándar el valor medio del ancho negociado. ISO 3932.

PE: Si una tela tiene por ficha un ancho de 148 -152 el ancho mínimo con que podría llegar será 147. Ya que el ancho medio es 150 y si aplicamos el 2%, el rollo menor podría ser de 147 centímetros de ancho de orillo a orillo.

COMPOSICIÓN

La composición de cada tela debe establecerse en la ficha técnica y en el rotulo que acompaña el rollo (tela). De acuerdo a la norma NTC7031 general.

Por ejemplo: 100% algodón o 98% algodón +2% elastómero.

La suma total siempre nos dará 100%.

65% Algodón 30% Poliéster 3.5% Rayón 1.5% Elastómero = 65+30+3.5+1.5 = 100

PESO

El peso de cada tela se encuentra en la ficha técnica y tiquete del producto en el cual aparecerá determinado en onzas por metro cuadrado. También puede aparecer por gramos metro cuadrado. Norma ASTM D3776 Homologada a la NTC 230.
La variación máxima permitida para todas las telas en cuanto al peso es de +/- 5% (Promedio como mínimo de 3 mediciones), al momento de hacer las mediciones se tendrá en cuenta la temperatura media de 21º centígrados +/- 1; y una atmosfera con una humedad relativa del 65% +/-2.
Este ensayo tiene que hacerse mínimo en 4 horas bajo las condiciones mencionadas.
Este peso es antes del proceso de lavado industrial, peso que puede ser alterado por los productos químicos utilizados en los procesos y de los ciclos de lavado por lo tanto este al finar puede variar a favor o disminuyendo caso en el que ALV no se hace responsable dado que es un proceso externo que controla el cliente.

WWW.GRUPOALV.COM

Por ejemplo: Una tela de 10 Onzas la tela puede variar entre 9.5 y 10.5 y aplicaría.

CAMBIO DIMENSIONAL (ENCOGIMIENTOS)

El encogimiento se determina a través del método AATCC135 homologada a la NTC 908, el cual consta de: 3 ciclos en una lavadora rotativa durante 15 minutos a 45º centígrados; un secado de 50 minutos a una temperatura de 60 º centígrados, en secadora de tambor rotativo. Es de destacar que los encogimientos deberán de establecerse en la ficha técnica de cada tela y variará dependiendo del proveedor de la tela.

Todas las telas por su construcción y composición tienden a tener encogimientos los cuales deben de ser estabilizados mediante procesos o lavados industriales.
Es de anotar que las telas con elastómero tienden a manejar mayores encogimientos, los cuales varían de talla a talla de una manera porcentual en sentido trama y urdimbre, lo cual nos lleva a realizar pruebas de encogimientos con el fin de ajustar los moldes para el trazo.

Trama= +/- 3% tolerancia y Urdimbre= +/- 2%

PE: Si el encogimiento en trama es del 12-14% quiere decir que el encogimiento medio sería del 13% que la tela podrá encoger en trama desde 9% hasta un 16% dependiendo de las condiciones de lavado.

Urdimbre si se es de 0-3% este encogimiento podrá variar de 1 a 5%.

ELASTICIDAD

Es la extensión que sufren los elastómeros que permiten generar deformidad de la tela, a su vez proporciona comodidad y ajuste de la tela a la anatomía humana, normalmente en el sentido de la trama de la tela, aunque se pueden tener telas con elasticidades bidireccionales.
La elasticidad debe tener un factor de recuperación y es medida según norma ASTM D3107 de una manera porcentual. No se debe llevar a tope por el consumidor final ya que genera desplazamiento interno del elastómero y reviente de la fibra ocasionando perdida de la funcionabilidad en la prenda. Está variara del +/-5% en la Elasticidad medida con el método de DUPONT.

WWW.GRUPOALV.COM

PE: Elasticidad media del 40% puede dar entre 35% al 40%.

TORSIÓN Y/0 SESGAMIENTO

La torsión se da básicamente en la prenda terminada luego de la agitación de la tela en el proceso de lavado conforme a las normas internacionales AATCC179 para el tejido plano e índigos. La cual garantiza un máximo del 2,5% con relación al largo de la prenda después del lavado.
El viro puede ser ocasionado por diversos factores:

1. Mal manejo por fabricante de la tela en el acabado de sanforización o construcción de esta por malos aplomos de las fibras en los planos y en las rotativas en el punto.
2. Transportes o almacenamientos que pueden generar golas y/o ondulaciones no deseadas.
3. Aplomos no adecuados en los moldes al ser elaborados o trazados que desvían la perpendicularidad de la tela.
4. Arrastres, tensiones en las máquinas y manipulación no adecuada por parte de operador en la prenda.

Esta podrá ir hasta el 3% y se podrá manejar hasta un 4%.

Fecha de elaboración: Agosto 05 del 2024
Fecha de actualización:

Departamento de Calidad Grupo ALV

WWW.GRUPOALV.COM