FICHA DE PROCESOS

IPANEMA

REFERENCIA	
Nombre:	IPANEMA
Característica:	Plano rígido
Composición:	Tencel 100% NTC 481
Tipo de Tonalidad:	Indigo/Blue
Tipo Tejido:	TWILL 3X1
Ancho de la tela:	162-165 64”-65” NTC 228
Peso en onzas:	10.5 Onzas NTC 230
Peso en gramos:	356 G/M^2
% Promedio de encogimiento en trama	0-4 % (+/- 3%) AATCC 135
% Promedio encogimiento en Urdimbre	0-4% (+/- 2%) AATCC 135
% Promedio de elasticidad	0% (+/- 2%) N/A

Posición Arancelaria: 55161300000

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.

Basados en las características de la tela se le hacen las siguientes recomendaciones al cliente con el fin de dar cumplimiento de la norma NTC-ISO 2859-1 Muestreo de inspección y calidad aceptable entre el cliente y el proveedor.

RECOMENDACIONES

CORTE Y EXTENDIDO

- Reposar la tela directamente sobre la mesa 3 horas como mínimo antes del corte para permitir la recuperación de las tensiones aplicadas durante el enrollamiento.
- El extendido no debe sobrepasar las 80 capas máximas 15 cms de altura.
- La cuchilla debe poseer el filo adecuado y la maquina cortadora deberá de estar en buen estado. Cuchilla de TEFLON
- Los tiquetes de los rollos deben de ser conservados con el respectivo informe de corte para realizar trazabilidad del proceso en caso de requerirse.
- Ajuste los patrones o moldes antes de trazar y cortar.

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

CONFECCION: **NORMA NTC 2260**

- Revise los largos de delanteros y traseros para cada talla deben de ser iguales tanto en sus largos como en sus curvas. (Recuerde que los flojos de más de 1 cms afectan y generan oblicuidad por fuera de la norma dependiendo donde se ajusten).
- La prenda no debe ser forzada al cerrar.
- En caso de presentarse sobrantes se hará trazabilidad a los procesos de moldería, corte, almacenaje de la tela y confección.
- El operador de la maquina debe ser una persona experta que tenga una manipulación adecuada de la tela.
- Si acatamos dicha recomendación el impacto de Oblicuidad de manejo será mínimo y estará ajustado a la norma. AATCC 179-1.
- Confeccionar puntadas por pulgadas 10 en pespuntes/amarres 12-14.
- No hilos dobles ni calibres 180.Consultar con el fabricante de hilos los apropiados para el tejido.
- Confeccionar con los hilos preferiblemente del tono en que va a quedar el teñido final de la prenda, en amarres y pespuntes.
- Presillas horizontales.
- Máquinas de ajuste, preferiblemente livianos.
- Aguja 90/100 punta de bola.
- Tejido con fibras en tencel requiere cuidado en confección para no generar deslizamiento.

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.

- 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.
- No procesos abrasivos.
- Lavar con permanganato preferiblemente.
- No enzimas celulosas.
- Regular antipilling
- Secado en frio, control de temperaturas no superiores a 60 °C y tiempos acordes a los procesos aplicados a los teñidos de la tela.
- No uso de suavizantes por las características del tencel no lo requiere.
- No rotos, ni con motor tull, ni bisturí.

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

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.

WWW.GRUPOALV.COM

Fecha de elaboración: Septiembre 24 del 2025

Fecha de actualización: Noviembre 10 del 2025

Departamento de Calidad grupo ALV