



FICHA DE PROCESOS

CRIPTA BLACK

| | |
|-------------------------------------|--|
| Nombre: | Cripta Black |
| Característica: | Mezclilla (Denim), Elástico |
| Composición: | 75% Algodón 15% Poliéster 8% Rayón 2% Elastómero |
| | NTC 481 / NTC 1213 |
| Tipo de Tonalidad: | Black/Black |
| Tipo Tejido: | 10*200D/40D |
| Ancho de la tela: | 177-180 70/71" ASTM 3774 (NTC 228) |
| Peso en onzas: | 10.7 Onzas ASTM 3776(NTC 230) |
| Peso en gramos: | 362.7 G/M ² |
| % Promedio de encogimiento en trama | 15-17% (+/- 3%) AATCC 135 |
| % Promedio encogimiento en Urdimbre | 3-5% (+/- 2%) AATCC 135 |
| % Promedio de elongación | 40-45% (+/- 2%) ISO 13934-2 ASTM 3107 |
| Posición Arancelaria | 5211390000 |
| Origen | Asia |

INDUSTRY recomienda hacer SIEMPRE muestra física antes de cada producción, esto puede evitar reprocesos y futuras reclamaciones. De no hacerse, se pondrá en riesgo la viabilidad de la reclamación.

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)

- Extendido directo sobre mesa.
- Corte cuchilla TEFLON
- Aforado con Papel VINIPEL.

RECOMENDACIONES CONFECCION:(anexo 2).

- Manejo de prendas en plantas para no generar memorias.
- Analizar molde antes de cortar por encogimiento y elongación (40-45%)





FICHA DE PROCESOS

RECOMENDACIONES PROCESO DE LAVADO:(anexo 3).

- Manejo de anti quiebre.
- No uso de clorados en proceso.
- **No suavizante.**
- No rotos con motor TULL.

RECOMENDACIONES:

EXTENDIDO Y CORTE (Anexo 1)

- Extender desenrollando directamente sobre la mesa y dejar reposar como mínimo 12 horas antes del corte para permitir la recuperación de las tensiones aplicadas durante el enrollamiento.
- El extendido no debe sobrepasar las 50 capas máximas o 15 cms de altura.
- Las piezas largas no se deben doblar y se deben aforar con **Papel VINIPEL** para evitar deterioro del elastómero y evitar ocultamiento de dicha fibra.
- Los tiquetes de los rollos deben de ser conservados con el respectivo informe de corte para realizar trazabilidad del proceso en caso de requerirse.
- NO grapas al cortar, se recomienda fijar el papel de trazo con aerosol.
- Utilizar cuchilla de TEFLON para cortar ya que esta evita flama que funde el poliéster y ayuda a cortar deslizando mejor la fibra Poliéster.
- Evitar memorias al manipular la tela.

CONFECCION: NORMA NTC 2260(Anexo 2)

- 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 se debe cerrar en su totalidad de abajo hacia arriba tanto en los costados como en la entrepierna. En 4 tiempos todos de abajo hacia arriba.**
- De presentarse algún flojo este se acomodará en la curvatura de la cadera y de 20 a 15 cms antes del cruce del tiro de la entrepierna.
- 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
- Utilizar aguja punta de bola con recubrimiento en titanio. Calibre 100/110.
- Las maquinas utilizadas deben ser de ajuste semipesado.





FICHA DE PROCESOS

- 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.
- Afinar y ajustar las máquinas que intervienen en el sentido de la urdimbre del tejido.
- No utilizar en la construcción de la prenda hilos dobles o calibres 180.
- Máquinas de confección de ajuste máximo semipesado (Más liviano), preferiblemente liviano para construcción de prendas planas.
- las maquinas en donde serán confeccionadas las prendas con la tela CRIPTA BLACK.
- Confeccionar en el respunte con un promedio de 8 a 9 ppp. Norma internacional NBR 9925.
- Las puntadas de filete serán tupidas para evitar deslizamiento.
- No presillas laterales verticales y la de a J debe de ser horizontal amabas.
- Recuerde que es una fibra tupida por construcción trama urdimbre y es tri-tejida en 4 bases muy diferentes de tejido compacto 12+12X21/70D.
- Su confección se hará solo en talleres expertos para manejar dichas fibras y se deben realizar pruebas de ajuste y de confección.
- Evitar memorias al manipular la tela en el proceso se 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.
- Regular el anti quiebre en el proceso de lavado ya que la tela tiene como componente Poliéster. Aplicar antipilling de ser necesario.
- Secado en frio, control de temperaturas no superiores a 50 °C y tiempos acordes a los procesos aplicados a telas con elastómero.
- **No productos clorados** en los procesos de lavandería, dañan la fibra elastómero, la cristalizan.
- Trabajar con permanganato por periodos cortos de tiempo y en lo posible parar la maquina en los procesos en los que no se necesita movimiento.
- Se recomienda no utilizar Acido Oxálico para neutralizar las prendas, dado que es un ácido muy fuerte y puede debilitar el elastómero y generar deslizamientos de las costuras.
- La tela tiene sulphur tener en cuenta al lavar. Fijar y neutralizar adecuadamente.
- **No uso de suavizantes.** Componente Rayón.
- Al realizar el secado no usar altas temperaturas.





FICHA DE PROCESOS

- Rotos manualmente con bisturí sentido solo trama, evitarlos ya que exponen las fibras como poliéster y exponen la fibra. Evité uso de inflables.
- Manualidad de lijas y de abrasión después de humectar y de desengome.
- No teñido sobre teñido.

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.

Departamento técnico y de calidad INDUSTRY

Fecha de elaboración: febrero 27 del 2024

Fecha de actualización:

Departamento de Calidad INDUSTRY

