

FICHA DE PROCESOS

FERXXO NAVY

REFERENCIA	
Nombre:	FERXXO NAVY
Característica:	Mezclilla (Denim), Elástico
Composición:	75% Algodón 23% Poliéster 2% Elastómero
Tipo de Tonalidad:	Coating Black
Tipo Tejido:	Sarga (3x1)
Ancho de la tela:	162-165 64-65"
Peso en onzas:	10 Onzas
Peso en gramos:	339 G/M ²
% Promedio de encogimiento en trama	4-6% (+/- 3%)
% Promedio encogimiento en Urdimbre	3-5%- (+/- 2%)
% Promedio de elongación	20-25% (+/- 2%)

Posición Arancelaria: 5903900000

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 a la norma NBR 13484 y manual de calidad.

RECOMENDACIONES EXTENDIDO Y CORTE:(anexo 1)

- Extendido directo sobre mesa.
- Aforado con Papel VINIPEL.
- No grapas de sujeción.

RECOMENDACIONES CONFECCION:(anexo 2).

- Manejo de prendas en plantas para no generar memorias.
- Analizar molde antes de cortar por encogimiento. Y Elongación(30%)(anexo 2)

RECOMENDACIONES PROCESO DE LAVADO:(anexo 3).

- Manejo de anti pilling.
- No uso de clorados en proceso de lavado.
- **No suavizante.**
- No rotos con motor TULL.
- La tela tiene un coating.





FICHA DE PROCESOS

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 60 capas.
- 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.

ONFECCION: 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 acomodara 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.
- Utilizar aguja punta de bola con recubrimiento en titanio. Calibre 110/100.
- Las maquinas utilizadas deben ser de ajuste semipesado.
- 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.
- Ajustar las maquinas en donde serán confeccionadas las prendas con la tela FERXXO NAVY.





FICHA DE PROCESOS

Confeccionar en el pespunte con un promedio de 9 a 10 ppp. Y 12/14 ppp en fileteadoras. 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 3 bases muy diferentes de tejido compacto (3x1) RHT
- 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.
- Evitar desbaratar costuras.

Recuerde que frente a alguna inquietud GRUPO ALV 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.
- **Recuerde que la tela tiene un coating por lo tanto es responsabilidad del cliente hacer procesos largos que le tumben el recubrimiento.**
- Eliminar tiempos muertos, por ejemplo: Apagar la maquina cuando este llenando.
- Regular el anti pilling recuerde que el Poliéster es una fibra corta.
- Secado en frio, control de temperaturas no superiores a 60 °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.
- **No uso de suavizantes.** Alteran la fibra rayón.
- **Aplicar antiqiebre de ser necesario.**
- Rotos manualmente con bisturí sentido solo trama, evitarlos ya que exponen las fibras como poliéster.
- Lavado en máquinas a bajas temperaturas, no exceder el proceso de centrifugado al secar ya que el tejido puede deformarse.
- No uso de lijas en proceso por recubrimiento.
- Evitar uso de inflables.

// SOMOS DENIM // SOMOS HUMANOS // SOMOS PLANETA //



ALV DENIM
LOVERS



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.

Fecha de elaboración: Julio 12 del 2023

Departamento de calidad Grupo ALV.

