



FICHA DE PROCESOS

SATURNO

REFERENCIA	
Nombre:	SATURNO
Característica:	Plano rígido
Composición:	Tencel 100%
Tipo de Tonalidad:	Indigo
Tipo Tejido:	TWILL 3X1
Ancho de la tela:	148-152 58"-60"
Peso en onzas:	10.5 Onzas
Peso en gramos:	356 G/M ²
% Promedio de encogimiento en trama	3-5 % (+/- 3%)
% Promedio encogimiento en Urdimbre	3-5% (+/- 2%)
% Promedio de elasticidad	0% (+/- 2%) N/A
Posición arancelaria: 5516130000	Pais: 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.

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.

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



ALV DENIM
LOVERS



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 pespuntos/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 pespuntos.
- Presillas horizontales.
- **Máquinas de ajuste, preferiblemente livianos.**
- **Aguja 90/100 punta de bola.**
- **Tejido 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.**

// 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: Abril 11 del 2024

Departamento de Calidad grupo ALV.

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 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 = $65+30+3.5+1.5 = 100$





FICHA DE PROCESOS

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 21° 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 final 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.

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 45° centígrados; un secado de 50 minutos a una temperatura de 60 ° 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%.





FICHA DE PROCESOS

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 pérdida de la funcionabilidad en la prenda. Está variara del +/-5% en la Elasticidad medida con el método de DUPONT.

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

TORSION Y/O 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: Abril 11 del 2024

Fecha de actualización:

Departamento de Calidad Grupo ALV

