



# FICHA DE PROCESOS

## TRUFA OPTIC WHITE

Nombre:	Trufa Optic White
Característica:	Denim Spandex
Composición:	98 % Algodón 2% Elastómero
Tipo de Tonalidad:	Blanco óptico
Tipo Tejido:	Sarga (3x1) RHT Siro
Ancho de la tela:	152-154 60"-61"
Peso en onzas:	10 Onzas
Peso en gramos:	339 G/M <sup>2</sup>
% Promedio de encogimiento en trama	3-5% (+/- 3%)
% Promedio encogimiento en Urdimbre	0-3% (+/- 2%)
% Elasticidad Trama	25-30%
Posición Arancelaria	5209220000
Origen	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)

- Aforado con Papel VINIPEL.
- Ajustar molde encogimiento y elasticidad

### RECOMENDACIONES CONFECCION:(Anexo 2)

- Manejo de prendas con elastómero.

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



**ALV** DENIM  
LOVERS



# FICHA DE PROCESOS

## RECOMENDACIONES PROCESO DE LAVADO:(Anexo 3)

- Secado en frio.
- No uso de clorados en proceso.
- Regular y controlar pre-blanqueo.

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

### EXTENDIDO Y CORTE (anexo 1)

- Reposar en piso por mínimo 12 horas El extendido no debe sobrepasar las 50 capas.
- La cuchilla debe poseer el filo adecuado y la maquina cortadora deberá de estar en buen estado.
- 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. (anexo 1)
- Los tiquetes de los rollos deben de ser conservados con el respectivo informe de corte para realizar trazabilidad del proceso en caso de requerirse. Para evitar problemas de variación de tonalidad.

### CONFECCION: NORMA NTC 2260(Anexo 2)

- Ajuste molde antes de cortar por elasticidad y encogimiento trama y urdimbre.
- **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
- Confeccionar en el pespunte con un promedio de 8 a 9 ppp. Norma international NBR 9925.Y de 12 ppp en filetes.
- Máquinas de confección de ajuste semipesado, construcción de prendas planas.
- Aguja punto de bola con recubrimiento titanio calibre 110/100.





## FICHA DE PROCESOS

- Utilizar cadenetas en las construcciones horizontales, como pretinas y cotillas. Ya que genera mejor elasticidad al coser.

Hacer puntada adicional al filetear tanto interna como externa al luego de cerrar con seguridad. Los laterales deberán ser fileteados individualmente y cerrar en maquina plana (costuras abiertas). Pespunte lateral total con hilos al octavo y realizar costura de entrepierna tipo caballete y rematar manualmente.

Recuerde que frente a alguna inquietud GRUPO ALV le prestara la asesoría que usted necesite.

### PROCESOS DE LAVADO (Anexo 3)

- Secado industrial de bajas temperaturas. 50-55° C
- Controlar los tiempos de proceso que para evitar perdida de resistencia de las fibras.
- Regular el PH y temperaturas.
- Regular el uso del suavizante en el proceso de lavado ya que la fibra tiene el tacto adecuado y requerido.
- Regular anti-pilling de ser necesarios.
- No admite reproceso de color.
- No uso de inflables.
- Rotos con bisturí en sentido trama que no limiten con costuras de contención de las fibras.
- **Es muy importante el tipo, realizar pruebas visuales y laboratorios sobre prendas lavadas, aprobando la caída de la resistencia y desgastes de los bordes de los bolsillos y atraques en la prenda en todos los puntos de inflexión.**
- Proteja las prendas de la luz directa luego de ser lavadas con empaques oscuros.

Recuerde que cualquier inquietud será resuelta por nuestro servicio al cliente antes de cortar las prendas y procesarlas

Acate las instrucciones y sugerencias de nuestro departamento técnico.

**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.

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



**ALV** DENIM  
LOVERS



# FICHA DE PROCESOS

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: Enero del 2024

Fecha de actualización:

Departamento de Calidad grupo ALV.

WWW.GRUPOALV.COM

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



**ALV** DENIM  
LOVERS