



# FICHA DE PROCESOS

## YOW-YOW BPT

REFERENCIA		
Nombre:	YOW-YOW BPT	
Característica:	Denim Rígido	
Composición:	100% Algodón NTC 481/NTC 1213	
Tipo de Tonalidad:	BPT	
Tipo Tejido:	Sarga (3x1) RHT Siro	
Ancho de la tela:	157-160 62"-63" ASTM 3774(NTC 228)	
Peso en onzas:	9.5 Onzas	ASTM 3774(NTC 230)
Peso en gramos:	322 G/M <sup>2</sup>	
% Promedio de encogimiento en trama	3-5% (+/- 3%)	AATCC 135-204
% Promedio encogimiento en Urdimbre	0-3% (+/- 2%)	AATCC 135-204
% Elasticidad Trama	N/A	
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.

**NOTA: Esta tela es base para teñir y No es APE (Apta Para Estampar) Ya que no es totalmente neutra en sus PHs.**

### RECOMENDACIONES ALMACENAMIENTO:

- Aplica para las telas de acuerdo a la norma NBR 13484 y manual de calidad.

### RECOMENDACIONES EXTENDIDO Y CORTE:(anexo 1)

- Ajustar molde encogimiento y elasticidad 0%

### 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 4 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.

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



**ALV** DENIM  
LOVERS



## FICHA DE PROCESOS

- 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 internacional 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.
- Utilizar cadenetas en las construcciones horizontales, como pretinas y cotillas. Ya que genera mejor elasticidad al coser.
- Construir las prendas con el hilo poliéster algodón (NORMA NTC 2274) del teñido final, con el fin de evitar reventes ocasionados por fibra de hilo fundida. Hilo tono a tono si se conoce el color final negro para negro, blanco para blanco etc. Sólo utilizar hilos BPT en el filete y presillas de pasadores.

Hacer puntada adicional al filetear tanto interna como externa al luego de cerrar con seguridad.

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 Y TEÑIDO DENIM (Anexo 3)

Realizar pre blanqueo antes de teñir de ser necesarios. Controlar temperaturas.

- Adelante en cada lote las muestras con el fin de estandarizar el teñido.
- No requiere desengome.
- En los teñidos blanco use bolos de soda caustica antes de teñir.
- Secado industrial de bajas temperaturas.50-55° C
- Controlar los tiempos de proceso que para evitar perdida de resistencia de las fibras. Algodón 100%.
- Regular el PH y temperaturas.

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



**ALV** DENIM  
LOVERS



## FICHA DE PROCESOS

- Regular el uso del suavizante en el proceso de lavado ya que la fibra tiene el tacto adecuado y requerido.
- Regular de una manera adecuada los blanqueadores ópticos. Requieren temperatura.
- Regular antipilling de ser necesarios.
- No admite reproceso de color.
- No uso de inflables.
- Rotos con bistrú 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 cualesquier 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.

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.





# FICHA DE PROCESOS

## 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

### 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 21º centígrados +/- 1; y una atmosfera con una humedad relativa del 65% +/-2.





## FICHA DE PROCESOS

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 finar 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 45º centígrados; un secado de 50 minutos a una temperatura de 60 º 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 funcionalidad 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 la misma por malos aplomos de las fibras en los planos y en las rotativas en el punto.
2. Transportes o almacenamientos que pueden generar golgas 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: Septiembre 14 del 2022

Fecha de actualización: Mayo 05 del 2023

Departamento de Calidad Grupo ALV

