



FICHA DE PROCESOS

QLONA

| REFERENCIA | |
|-------------------------------------|--|
| Nombre: | QLONA |
| Característica: | Denim/elástico |
| Composición: | 99% Algodón 1% Elastómero. NTC481/NTC1213 |
| Tipo de Tonalidad: | índigo |
| Tipo Tejido: | Sarga 3x1 RHT |
| Ancho de la tela: | 177-180 70"-71" ASTM 3774 (NTC 228) |
| Peso en onzas: | 10.2 Onzas ASTM 3774 (NTC 230) |
| Peso en gramos: | 345.7 G/M ² |
| % Promedio de encogimiento en trama | 18-20% (+/- 3%) AATCC 135-204 |
| % Promedio encogimiento en Urdimbre | 3-5% (+/- 2%) AATCC 135-204 |
| % Promedio de elasticidad | 40-45% (+/- 2%) ISO 13934 ASTM 3107 |

Posición Arancelaria: 5209420000

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.

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 antes de cortar desenrollando sobre superficie plana y luego extender sobre la mesa entre 18 horas como mínimo antes del corte para permitir la recuperación de las tensiones aplicadas durante el enrollamiento.
- Ajustar patrón por encogimiento trama 18-20%





FICHA DE PROCESOS

- El extendido no debe sobrepasar las 50 capas máximas 15 cm de altura.
- 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.
- 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.

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 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.
- Confeccionar puntadas por pulgadas 8-9 en respuntes/amarres 10-12.
- No hilos dobles ni calibres 180.
- Verificar los patrones ya que la tela QLONA tiene una elongación del 40-45%.
- Presillas horizontales.
- Máquinas de ajuste semipesado, preferiblemente liviano.
- Aguja 100/110 punta de bola.
- Recuerde que frente a alguna inquietud GRUPO ALV S.A.S le prestara la asesoría que usted necesite.





FICHA DE PROCESOS

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
- 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 elastómera la cristalizan.
- Aplicar antipilling de ser necesario.
- 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 suavizantes.
- Rotos manualmente con bisturí sentido solo trama.
- Evitar uso de inflables.

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: Febrero 27 del 2024

Departamento técnico grupo ALV





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 con 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. 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.





FICHA DE PROCESOS

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%.

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.





FICHA DE PROCESOS

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

TORSIÓN 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 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.

Fecha de elaboración: Febrero 27 del 2024

Fecha de actualización: Marzo 12 del 2024

Departamento de Calidad Grupo ALV

