



FICHA DE PROCESOS

MIKO

REFERENCIA	
Nombre:	MIKO
Característica:	plano/Spandex
Composición:	76% Algodón 23% Poliéster 1% Elastómero
Tipo de Tonalidad:	hilos de distintos colores / Reactivo
Tipo Tejido:	JACQUARD
Ancho de la tela:	142-145 56"-57" ASTM 3774(NTC 228)
Peso en onzas:	9.3 Oz ASTM 3776(NTC 230)
Peso en gramos:	315 GSM2
% Promedio de encogimiento en trama	8-10% (+/- 3%) AATCC 135
% Promedio encogimiento en Urdimbre	0-4% (+/- 2%) AATCC 135
% Promedio de elasticidad	10-25% (+/-2%)

Posición arancelaria: 5211490000

País de 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 con la norma NBR 13484

RECOMENDACIONES EXTENDIDO Y CORTE:(anexo 1).

- Aforado con Papel VINIPEL.

RECOMENDACIONES CONFECCION:(anexo 2).

- Manejo de prendas tejido de punto o plano

RECOMENDACIONES PROCESO DE LAVADO:(anexo 3).

- Secado en frío.
- No uso de clorados en proceso.

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



ALV DENIM
LOVERS



FICHA DE PROCESOS

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.

ALMACENAMIENTO Y BODEGAJE

- Nunca almacene el tejido en forma de cruz.
- Verifique que los rollos tengan los stickers de fabricante y distribuidor.
- Utilice estibas o estanterías apropiadas altas y acordes al peso de la carga.
- Nunca almacene los rollos de pie o de manera vertical.
- Almacenar en paralelo
- Los rollos deben de estar protegidos.
- No almacenar en lugares húmedos.
- No utilizar objetos cortantes y puntiagudos para abrir los rollos. Evite dañar las envolturas.
- No arrastrar los rollos.
- Evitar exposición demasiado a la luz, solar o artificial esto ocasiona amarillamiento de la tela.

EXTENDIDO Y CORTE (anexo 1)

La mesa de corte deberá de estar ajustada y deberá de tener en ancho y largo adecuado para la realización y ejecución del corte.

Desenrollar la tela evitando tensiones excesivas, si las realiza con ayuda de maquina gradué la velocidad y regule de una manera uniforme para que el proceso sea adecuado.

- Desenrollar la tela evitando tensiones excesivas.
- Las telas con elastómero deben desenrollarse sobre una mesa, estiba lisa o piso previamente preparado, para reposarla como mínimo 12 horas con el fin de anular oscilaciones de tensión al momento de haber sido enrollada.
- Se sugiere que el tendido no supere las 70 capas o 15 centímetros de altura máxima.
- Si la tela presenta GOLA se le debe hacer la prueba respectiva en caso de superar el 2.5% se avisará a la textilera o al agente distribuidor para determinar la gravedad y autorizar su corte previas recomendaciones.
- La cuchilla de la maquina debe estar suficientemente afinada y afilada para proporcionar un buen corte.
- Usar velocidades medias y bajas para evitar arqueos de la cuchilla y garantizar un corte uniforme de la primera a la última capa de tela.
- Todas las piezas correspondientes a una misma unidad de talla deben de ser tiqueteadas por el revés para garantizar uniformidad en la tonalidad de la prenda y emburramiento o malos empalmes.

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



ALV DENIM
LOVERS



FICHA DE PROCESOS

- Recordar el orden de los rollos al momento de extenderlos igualmente se tendrá en cuenta el número de tono-SHADE.
- Conservar la etiqueta de punta de pieza para futuras reclamaciones en caso de presentarse. Recuerde que la agencia también coloca una etiqueta de control favor consévalo con el del fabricante.
- Se sugiere sujetar el papel de corte con **spray**.

Las telas livianas y planas por construcción se deben confeccionar evitando maquinas con ajustes pesados recuerde que está manejando un tejido de plano/punto.

Se debe hacer contra muestra en plantas para mirar el acondicionamiento de las maquinas al momento de elaborar el lote.

RECOMENDACIONES GENERALES PARA CONFECCION

- **HILOS**
Se utilizan de acuerdo al gramaje de la tela a más liviana menos pesado el hilo. Este se tensionará y para las diferentes costuras, tendrán buena solidez, elongación, elasticidad, resistencia, composición adecuada en poli algodones. Los hilos varían y serán conforme al peso. Se sugiere mezclar nylon y poliéster para confeccionar.
NOTA: Debe asesorarse y consultar al proveedor de hilos sobre el material que más le convenga conforme a la fibra y construcción de la misma.
- **AGUJAS**
Se recomienda utilizar agujas punta de bola. 65/70/80/90
Por ser de trabajo continuo se cambiará cada 8 horas de uso o al notar desgaste de tal manera que un destruya el tejido, ya que esta ocasiona danos irreparables al tejido.

El grado de estiramiento y recuperación de las costuras en las prendas debe exceder cualquier extensión o distorsión del propio material sin que se revienten los hilos.

- **CONTROL DE COSTURAS**
 1. Utilizar máquina de cadeneta en costuras que exijan elasticidad.
 2. Asentar costuras y respuntar donde la elongación es limitada y requiere refuerzos. Casó los cierres.
 3. Revisar ajustes de máquinas para esta tela, presión del prensa tela o pies de máquinas. Y arrastres que eviten ajustes post confección.
 4. Utilizar hilos con filamentos de nylon o poliéster texturizados e hilos mixtos.
 5. Usar hilos con buena lubricación para que estos no se revienten con la fricción.

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



ALV DENIM
LOVERS



FICHA DE PROCESOS

6. Hacer ensayos de resistencia de la costura estirando 3 o 4 veces para verificar si la misma no se rompe y prueba **el deslizamiento de la tela**.
7. Las presillas y remates se harán conforme al tejido y deben ubicarse a una distancia mínima de 3 mm de los bordes del mismo.
8. Cambiar agujas cada 8 horas como mínimo.
9. Ajustar costuras a la elasticidad de la tela 20-25%.
10. Las costuras deben de ser tupidas tanto en los filetes como en la seguridad (14-16 PPP)

Se debe hacer contra muestra en plantas para mirar el acondicionamiento de las maquinas al momento de confeccionar el lote.

Si acatamos dicha recomendación el impacto de Oblicuidad de manejo será mínimo y estará ajustado a la norma AATCC 179.

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

LAVADOS Y PROCESOS DE ACABADOS NORMA NBR ISO 3758(Anexo 3)

Por ser una tela de bajo peso debemos de ser muy cuidadosos en los procesos de lavandería:

- Evitar rotos, tallones y nips ya que en el corto plazo destruirá la prenda.
- **No suavizantes innecesarios.**
- Utilizar solo productos certificados en la elaboración del proceso de lavado.
- No lavar con bleach, cloro o permanganato que desprende la tintura.
- Secar en frio < 60° C.
- Lavado solo para ajustar tejido y obtener look de la prenda.
- **La lavandería deberá realizar ensayos antes de lavar el lote con el fin de no afectar el acabado de la tela.**
- **Lavar en fijaciones.**

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: Mayo 08 del 2024

Departamento de Calidad ALV

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



ALV DENIM
LOVERS



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.

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 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 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.





FICHA DE PROCESOS

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%.

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:

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



ALV DENIM
LOVERS



FICHA DE PROCESOS

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.

Esta podrá ir hasta el 3% y se podrá manejar hasta un 4%.

Fecha de elaboración: Mayo 03 del 2024
Fecha de actualización:

