



FICHA DE PROCESOS



MARTE

REFERENCIA	
Nombre:	Marte
Característica:	Tejido Plano /Elástico
Composición:	89% Algodón 10% Lurex 1% Elastómero
Tipo de Tonalidad:	Indigo (lurex)
Tipo Tejido:	Twill
Ancho de la tela:	144-147 57"-58" NTC 228
Peso en onzas:	9.0 Onzas +/-5% NTC 230
Peso en gramos:	305 G/M ²
% Promedio de encogimiento en trama	0-5% (+/- 3%) AATCC 135
% Promedio encogimiento en Urdimbre	0-5% (+/- 2%) AATCC 135
% Promedio de elasticidad	5-10% (+/-2%) DOUPONT

Posición arancelaria: 5209420000

Origen: Asia

Hilo de Lurex: Es una composición de hilillos de aluminio o vinilo con un soporte invisible de alguna fibra sintética. Su aspecto es metálico brillante o escarchado y resulta adecuado para prendas de noche, llamativas y/o de toque original. Es muy sensible al calor por lo que deberá plancharse a baja temperatura.

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 y manual de calidad.

RECOMENDACIONES EXTENDIDO Y CORTE:(anexo 1).

- Aforado con Papel VINIPEL.
- Tender en la misma dirección.
- Trazar las tallas en la misma dirección.

RECOMENDACIONES CONFECCION:(anexo 2).

- Manejo de prendas con elastómero.

RECOMENDACIONES PROCESO DE LAVADO:(anexo 3).

- Secado en frío.
- Solo lavado para encogimiento.

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.





FICHA DE PROCESOS



RECOMENDACIONES PARA TENER EN CUENTA:

Este se realizará siguiendo los lineamientos de este manual como son:

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 tenciones 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 tenciones 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. Utilizar cuchilla de TEFLON al cortar.
- Reposar la tela 12 horas antes de cortar.
- 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.
- 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.
- **Recuerde embalar las piezas como delanteros y traseros con Papel VINIPEL para protegerlo antes de iniciar proceso de confección.**





FICHA DE PROCESOS



CONFECCION NORMA NTC 2260(anexo 2)

Las telas livianas se deben confeccionar evitando maquinas con ajustes pesados aplica para la Marte.

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 con el 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.

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 con recubrimiento en titanio

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 daños 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. Calibre 110/100.

- **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 de la 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.
 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 de este.
 8. Cambiar agujas cada 8 horas como mínimo.
 9. Cerrar el pantalón en el método de 4 Tiempos de abajo hacia arriba.

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





FICHA DE PROCESOS



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

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

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 destruyen la apariencia del tejido.
- **Evitar productos clorados, preferiblemente permanganato para matizar.**
- Utilizar solo productos certificados en la elaboración del proceso de lavado.
- Secar en frio < 60° C.
- La tela al lavar tiene apariencia corrugada en su acabado.
- Por el tipo de tejido requiere hacer barrido de residuos de fibras.
- Antipilling. regular
- Tiempo corto del lavado.

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: Enero 17 del 2024

Departamento de Calidad Grupo ALV

