FICHA DE PROCESOS

ROMEO BLACK

Nombre:	Romeo Black
Característica:	Mezclilla (Denim), Elástico
Composición:	85% Algodón 10% Poliéster 3% Rayón 2% Elastómero NTC 481 / NTC 1213
Tipo de Tonalidad:	Black/Black
Tipo Tejido:	Sarga 3x1
Ancho de la tela:	162-165 64" /65" ASTM 3774 (NTC 228)
Peso en onzas:	10.5 Onzas ASTM 3776(NTC 230)
Peso en gramos:	359 G/M^2
% Promedio de encogimiento en trama	14-16% (+/- 3%) AATCC 135
% Promedio encogimiento en Urdimbre	3-5% (+/- 2%) AATCC 135
% Promedio de elongación	40-45% (+/- 2%) ISO 13934-2 ASTM 3107
Posición Arancelaria	5209320000
Origen	Asia

El grupo ALV recomienda hacer SIEMPRE muestra física antes de cada producción, esto puede evitar reprocesos y futuras reclamaciones. De no hacerse, se pondrá en riesgo la viabilidad de la reclamación.
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)

- Extendido directo sobre mesa.
- Corte cuchilla TEFLON
- Aforado con Papel VINIPEL.

RECOMENDACIONES CONFECCION:(anexo 2).

- Manejo de prendas en plantas para no generar memorias.
- Analizar molde antes de cortar por encogimiento y elongación (40-45%)

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

RECOMENDACIONES PROCESO DE LAVADO:(anexo 3).

- Manejo de anti quiebre.
- No uso de clorados en proceso.
- **No suavizante**.
- No rotos con motor TULL.

RECOMENDACIONES:

EXTENDIDO Y CORTE (Anexo 1)

- Extender desenrollando directamente sobre la mesa y dejar reposar como mínimo 12 horas antes del corte para permitir la recuperación de las tensiones aplicadas durante el enrollamiento.
- El extendido no debe sobrepasar las 50 capas máximas o15 cms de altura.
- 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.
- NO grapas al cortar, se recomienda fijar el papel de trazo con aerosol.
- Utilizar cuchilla de TEFLON para cortar ya que esta evita flama que funde el poliéster y ayuda a cortar deslizando mejor la fibra Poliéster.
- Evitar memorias al manipular la tela.

CONFECCION: NORMA NTC 2260(Anexo 2)

- 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

WWW.GRUPOALV.COM

- Utilizar aguja punta de bola con recubrimiento en titanio. Calibre 100/110.
- Las maquinas utilizadas deben ser de ajuste semipesado.
- No dejar caer las presillas en los bolsillos traseros deben de estar a 3 mm del borde.
- Consultar al asesor de hilos los más adaptados para estas mezclas.
- Afinar y ajustar las máquinas que intervienen en el sentido de la urdimbre del tejido.
- No utilizar en la construcción de la prenda hilos dobles o calibres 180.
- Máquinas de confección de ajuste semipesado para construcción de prendas planas.
- Las máquinas de ajuste semipesado serán las indicadas para la elaboración de prendas en la ROMEO BLACK
- Confeccionar en el pespunte con un promedio de 8 a 9 ppp. Norma internacional NBR 9925.
- Las puntadas de filete serán tupidas para evitar deslizamiento.
- No presillas laterales verticales y la de la J debe de ser horizontal amabas.
- Recuerde que es una fibra tupida por construcción trama urdimbre y es tri-tejida en 4 bases muy diferentes de tejido compacto 12+12X21/70D.
- Su confección se hará solo en talleres expertos para manejar dichas fibras y se deben realizar pruebas de ajuste y de confección.
- Evitar memorias al manipular la tela en el proceso se confección.
- Recuerde que frente a alguna inquietud GRUPO ALV S.A.S le prestara la asesoría que usted necesite.

LAVADOS: CUIDADOS MINIMOS CONFORME A LA NORMA NBR ISO 3758. (anexo 3)

- 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.
- Regular el anti quiebre en el proceso de lavado ya que la tela tiene como componente Poliéster. Aplicar antipilling de ser necesario.
- 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 elastómero, la cristalizan.
- 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.

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

- La tela tiene sulphur tener en cuenta al lavar. Fijar y neutralizar adecuadamente.
- **No uso de suavizantes**. Componente Rayón.
- Al realizar el secado no usar altas temperaturas.
- Rotos manualmente con bisturí sentido solo trama, evitarlos ya que exponen las fibras como poliéster y exponen la fibra. Evité uso de inflables.
- Manualidad de lijas y de abrasión después de humectar y de desengome.
- No teñido sobre teñido.

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: Marzo 2024
Fecha de actualización: Enero 09 del 2026

Departamento de Calidad Grupo ALV

WWW.GRUPOALV.COM