FICHA DE PROCESOS

ECOSOFT

REFERENCIA	
Nombre:	Ecosoft
Característica:	Rígido/Forro de bolsillo
Composición:	46% Lyocell 32% Poliéster 22% Algodón
Tipo de Tonalidad:	BPT
Tipo Tejido:	30 OE X 30 OE
Ancho de la tela:	147-152 58”-60”
Peso en onzas:	4 Onzas
Peso en gramos:	136 G/M^2
% Promedio de encogimiento en trama	3-4% (+/- 3%) AATCC 135
% Promedio encogimiento en Urdimbre	0-3% (+/- 2%) AATCC 135
% Promedio de elasticidad	N/A

Posición Arancelaria: 5516210000 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.

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 directamente sobre la mesa 3 **horas** como mínimo antes del corte para permitir la recuperación de las tensiones aplicadas durante el enrollamiento.
- El extendido no debe sobrepasar las 80 capas máximas 15 cms de altura.
- La cuchilla debe poseer el filo adecuado y la maquina cortadora deberá de estar en buen estado. Preferiblemente de Teflón.

- 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. Él molde debe tener un ángulo de 45º para aprovechar el sesgo de la tela en las diferentes mezclas de la tela A.

CONFECCION: NORMA NTC 2260

- Filetear a 12 ppp preferiblemente con puntada de seguridad.
- Embonar dependiendo de las características de marca.
- No hilos dobles ni calibres 180.Consultar con el fabricante de hilos los apropiados para el tejido.
- Confeccionar con los hilos preferiblemente del tono en que va a quedar el teñido final de la prenda, en amarres y pespuntes.
- **Máquinas de ajuste, preferiblemente livianos.**
- **Aguja 80/90/100 punta de bola.**
- **Mezcla de tejido liviano requiere cuidado en confección para no generar deslizamiento.**

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.

- 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.
- No procesos abrasivos.
- No admite reproceso de color. El teñido rayado en color hace parte de look de la tela por construcción y composición.
- No enzimas celulosas.
- Antipilling solos después de teñido. Ojo.
- **Secado en frio, control de temperaturas no superiores a 60 °C y tiempos acordes a los procesos aplicados a los teñidos de la tela.**
- **No uso de suavizantes por las características del Lyocell no lo requiere,**
- **No rotos, ni con motor tull, ni bisturí dañan la funcionabilidad del forro**
- **No admite reproceso de ningún proceso que pueda impactar y dañar el forro.**

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: Septiembre 20 del 2022
Departamento técnico grupo ALV

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.
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%.

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 dela fibra ocasionando perdida de la funcionabilidad 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/0 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.

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

Fecha de elaboración: Septiembre 20 del 2022
Fecha de actualización: Diciembre 22 del 2022

Departamento de Calidad Grupo ALV

FICHA DE PROCESOS

El Lyocell se ha convertido en una alternativa popular en el mundo de la moda sostenible. Lyocell es naturalmente biodegradable y compostable, pero hay muchos motivos que lo hacen sostenible.

El proceso de producción de esta fibra es lo que llamamos un "bucle cerrado". Es un proceso de fabricación que no crea subproductos nocivos. Los productos químicos disolventes que intervienen en su creación no son tóxicos y pueden reutilizarse una y otra vez, lo que significa que no se liberan en el medio ambiente una vez finalizado el proceso. El óxido de amina, que es uno de los disolventes que intervienen en el proceso de producción de la fibra de Lyocell, no es dañino totalmente reciclable.

Pero no sólo eso. Además, la producción de Lyocell es bastante corta y sencilla en comparación con otras fibras artificiales. Todo el proceso, desde el corte de la madera hasta el cardado, puede tardar unas dos horas y media como mucho. Eso significa que se necesita menos agua y menos energía.

Una de las fuentes más comunes de Lyocell son los árboles de eucalipto y ellos cumplen con todos los requisitos. Pueden crecer literalmente en casi en cualquier lugar, incluso en tierras que ya no son aptas para plantar alimentos. Crecen muy rápido y no necesitan ni riego ni pesticidas. El algodón necesita más de cinco veces, más tierra que los eucaliptos.

Lyocell es ecológico y de origen ético también: su principal componente es la celulosa de la madera y ésta sólo puede obtenerse de bosques bien gestionados, lo que la convierte en una fantástica fuente de fibra renovable.

Entre las muchas propiedades del Lyocell está su transpirabilidad. Quizá te preguntes por qué esto tiene un impacto positivo no sólo para ti, sino también para el planeta. Pues bien, como es transpirable, la prenda no absorbe los olores tan rápidamente como otros tejidos y, por tanto, no tienes que lavarla tan a menudo. Con menos lavados se ahorra tanto agua como energía.

El proceso de fabricación del Lyocell es más corto y eficiente que otras fibras como el rayón, por ejemplo. Su proceso de producción utiliza un 20% menos de agua que la producción de algodón y también menos energía. Además, es un material perfectamente apto para teñir gracias a sus altas propiedades de absorción, al igual que el algodón normal.

El proceso de hilado necesario para fabricar Lyocell recicla el 99,5% del disolvente que interviene en este circuito, lo que significa que se desperdician muy pocos productos químicos. Esto es lo que se llama un proceso de "bucle cerrado". Gracias a este proceso de producción sostenible, Lyocell ha sido galardonado con múltiples premios, como el "Premio Europeo de Medio Ambiente" otorgado por la Unión Europea.

A pesar de ser tan fuerte y resistente, esta fibra es a la vez suave al tacto y ligera. Tiene excelentes propiedades de regulación de la temperatura, así como cualidades de absorción de la humedad. Su transpirabilidad, por otra parte, crea un efecto antibacteriano que resulta en un tejido perfecto para personas con sensibilidad cutánea o propensas a la irritación.

VENTAJAS

- Gracias a su transpirabilidad, el Lyocell es un eficaz antibacteriano y gran absorbente de la humedad.
- Por su parte, el Lyocell es un eficaz antibacteriano y gran absorbente de la humedad.
- Lyocell proporciona una alta absorción de la humedad, incluso mejor que el algodón. Si tiendes a sudar mucho o tienes sensibilidad en la piel, entonces debería ser tu primera opción. Lo mismo ocurre si vives en un clima lluvioso y húmedo.
- Lyocell no sólo favorecerá su comodidad al mantenerte seco y proporcionarte una sensación de suavidad al tacto, también es un ahorro de tiempo y dinero.
- Lyocell ofrece una gran resistencia y elasticidad, lo que lo convierte en un tejido altamente duradero.
- Se trata de un material muy resistente.
- Lyocell es tan suave al tacto que a menudo se ha comparado con la seda. Es suave en la piel, ideal si sufres de irritación, y visualmente tiene un aspecto precioso.
- Se trata de un producto de alta calidad que se adapta a cualquier tipo de piel.
- Como hemos dicho antes, el Lyocell es una fibra versátil, quizá la más flexible de todas y eso es lo que la hace tan atractiva para diversos fabricantes. Mediante la fibrilación controlable, el Lyocell puede ser moldeado en una variedad de diseños sin comprometer la calidad. Puede tener un acabado suave y sedoso o por el contrario, puede tener una consistencia similar a la de la gamuza.
- Los productos de Lyocell pueden ser de gran calidad.

Grupo ALV S.A.S