FICHA DE PROCESOS

DIOMEDES BLACK

Nombre:	DIOMEDES BLACK
Característica:	Mezclilla/Elástico
Composición:	85% Algodón 10% Poliéster 3% Rayón 2% Elastómero NTC 481
Tipo de Tonalidad:	Black / Black
Tipo Tejido:	JACQUARD
Ancho de la tela:	157-160 62”- 63” ASTM 3774(NTC228)
Peso en onzas:	10.5 Onzas ASTM 3776(NTC 230)
Peso en gramos:	356 G/M^2
% Promedio de encogimiento en trama.	12-14% (+/- 3%) AATCC 135-204
% Promedio encogimiento en Urdimbre	0-3% (+/- 2%) AATCC 135-204
% Promedio de elasticidad	40-45% (+/- 2%) ASTM 3107
Posición Arancelaria	5211390000
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.

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

RECOMENDACIONES CONFECCION:(anexo 2)

- Manejo de prendas en plantas para no generar memorias.
- Analizar molde antes de cortar por encogimiento y elongación.
- Ajustar máquinas para la tela.

RECOMENDACIONES PROCESO DE LAVADO:(anexo 3)

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

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

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 o 15 cms.
- 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.
- 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.
- Evitar memorias al manipular la tela.
- Revisar patrones y/o moldes antes de cortar por alto coeficiente de encogimiento trama 12-14%.

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

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
- Ajuste los patrones ya que la tela DIOMEDES BLACK tiene un coeficiente medio de elasticidad (40-45%).
- Ajustar máquinas de confección para este tipo de tela y construcción Jacquard.
- 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. Reducir velocidades hasta en un 25%.
- No utilizar en la construcción de la prenda hilos dobles o calibres 180.
- Máquinas de confección de ajuste máximo semipesado, preferiblemente liviano para construcción de prendas planas.
- Ajustar las maquinas en donde serán confeccionadas las prendas con la tela DIOMEDES BLACK.
- Confeccionar en el pespunte con un promedio de 8 a 9 ppp. Norma international NBR 9925.
- Las puntadas de filete serán tupidas para evitar deslizamiento. (12-14 ppp).

WWW.GRUPOALV.COM

- No presillas laterales verticales y la de a J debe de ser horizontal amabas.
- Recuerde que es una fibra tupida por construcción trama urdimbre Construcción Jacquard con 4 fibras muy diferentes de tejido compacto.
- 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.

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 60 °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.
- 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.
- Optimizar procesos de neutralizados al procesar.
- No uso de suavizantes. (Poliéster/Rayón).
- Neutralizar adecuadamente el sulphur.
- Rotos manualmente con bisturí sentido solo trama, evitarlos ya que exponen las fibras como poliéster y es una construcción Jacquard.
- No uso de inflables en el proceso.
- No lija en el proceso de manualidad.

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

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

Departamento de Calidad Grupo ALV

Fecha de elaboración: Noviembre 5 del 2025

Fecha de actualización: Noviembre 11 del 2025

WWW.GRUPOALV.COM

Contáctanos

Página web: https://grupoalv.com/

Instagram: @alvdenimlovers

Tik Tok: @alvdenimlovers