FICHA DE PROCESOS

MARACA BLACK

REFERENCIA	
Nombre:	MARACA BLACK
Característica:	Mezclilla/Elástico
Composición:	70% Algodón 24% Poliéster 3% Rayón 3%Elastómero NTC 481
Tipo de Tonalidad:	Black/Black
Tipo Tejido:	Sarga 3X1 RING
Ancho de la tela:	124-127 49”-50” ASTM 3774 (NTC 228)
Peso en onzas:	9.5 Onzas ASTM 3776 (NTC 230)
Peso en gramos:	322 G/M^2
% Promedio de encogimiento en trama	15-17% (+/- 3%) AATCC 135
% Promedio encogimiento en Urdimbre	3-5% (+/- 2%) AATCC 135
% Promedio de elasticidad	100% (+/- 2%) ASTM 3107

Posición Arancelaria: 5211320000 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 y manual de calidad.

RECOMENDACIONES EXTENDIDO Y CORTE:(anexo 1)

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

RECOMENDACIONES CONFECCIÓN:(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.

WWW.GRUPOALV.COM

- 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 24 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 15-17%.

CONFECCIÓN: 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.

WWW.GRUPOALV.COM

- 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 MARACA BLACK tiene un coeficiente muy alto de elasticidad (100%). No abusar de esta y limitar a 2 tallas su expansión y ajuste. Técnicamente es lo recomendable.**
- Ajustar máquinas de confección para este tipo de tela y construcción. Sarga 3X1 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, para construcción de prendas planas.
- Ajustar las maquinas en donde serán confeccionadas las prendas con la tela MARACA 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. (12-14 ppp).
- **Se sugiere una costura intermedia de refuerzo entre la seguridad y el filete.**
- 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 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

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

- Regular el anti quiebre en el proceso de lavado ya que la tela tiene como componente Poliéster. Aplicar antipeelling 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 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.
- 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. Evité uso de inflables.
- Manualidad de lijas y de abrasión después de humectar y de desengome.
- No teñido sobre teñido.
- **NO uso de inflables en el proceso.**
- No lija en proceso de lavado.
- **Controlar los tiempos de secado a menos 60 minutos y en tandas limitadas.**

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.

Fecha de elaboración: 13 de abril del 2025

Departamento de Calidad Grupo ALV

Contáctanos

Página web: https://grupoalv.com/
Instagram: @alvdenimlovers
Tik Tok: @alvdenimlovers

WWW.GRUPOALV.COM