

FICHA DE PROCESOS

DJ MIYUKI

REFERENCIA	
Nombre:	DJ MIYUKI
Característica:	Estampado animal print
Composición:	98% Algodón 2% Elastómero
Tipo de Tonalidad:	Base natural estampada
Tipo Tejido:	(3x1) Diagonal
Ancho de la tela:	157-160 62"-63" NTC 228
Peso en onzas:	9.9 Onzas NTC 230
Peso en gramos:	336 G/M ²
% Promedio de encogimiento en trama	7-9% (+/- 3%) AATCC 135
% Promedio encogimiento en Urdimbre	3-5% (+/- 2%) AATCC 135
% Elasticidad Trama	20-25%
Posición Arancelaria	5209520000
Origen	Asia

Recuerde que las telas de nuestra compañía están sujetas a las normas nacionales NTC-ISO, homologadas a las internacionales NBR, AATCC y ASTM, y a las respectivas pruebas de laboratorio exigidas para la comercialización de textiles.

DJ MIYUKI es un denim con base natural estampada, desarrollado para conservar la definición de su diseño animal print y permitir el desarrollo de efectos de desgaste sobre la base de la tela, resaltando el contraste y la apariencia característica del estampado.

Basados en las características de la tela, se presentan las siguientes recomendaciones con el fin de dar cumplimiento a la norma NTC-ISO 2859-1 de muestreo para inspección y nivel de calidad aceptable entre el cliente y el proveedor.

RECOMENDACIONES

EXTENDIDO Y CORTE (Anexo 1)

- Reposar la tela en piso por un mínimo de **12 horas** antes del corte para permitir la recuperación de las tensiones generadas durante el enrollamiento.
- El extendido no debe sobrepasar las **50 capas**.
- La cuchilla debe poseer el filo adecuado y la máquina cortadora deberá estar en buen estado.

// SOMOS DENIM // SOMOS HUMANOS // SOMOS PLANETA //



ALV DENIM
LOVERS



FICHA DE PROCESOS

- **Utilizar cuchilla de TEFLÓN para el corte, ya que reduce la generación de calor y ayuda a preservar el desempeño del elastómero.**
- Las piezas largas no se deben doblar y se deben aforar con papel **VINIPEL** para evitar el deterioro del elastómero y el ocultamiento de dicha fibra.
- Ajustar los moldes considerando el encogimiento y la elasticidad de la tela.
- Evitar generar memorias durante la manipulación de la tela.
- Los tiquetes de los rollos deben conservarse junto con el respectivo informe de corte para garantizar la trazabilidad del proceso, en caso de ser requerida.
- **Inspeccionar la tela durante el extendido y reportar a Grupo ALV cualquier memoria o defecto visible antes del corte. Una vez cortada la tela, no procederán reclamaciones asociadas a dichas novedades.**

CONFECCIÓN: NORMA NTC 2260 (Anexo 2)

- Revisar que los largos de delanteros y traseros para cada talla sean iguales, tanto en sus largos como en sus curvas. Recuerde que los flojos superiores a 1 cm pueden generar oblicuidad por fuera de la norma, dependiendo del punto donde se ajusten.
- La prenda se debe cerrar en su totalidad de abajo hacia arriba, tanto en los costados como en la entrepierna, realizando el proceso en cuatro tiempos.
- De presentarse algún flojo, este deberá acomodarse en la curvatura de la cadera y entre 15 y 20 cm antes del cruce del tiro de la entrepierna.
- La prenda no debe ser forzada durante el cierre.
- En caso de presentarse sobrantes, realizar trazabilidad a los procesos de moldería, corte, almacenamiento de la tela y confección.
- El operador de la máquina debe ser personal capacitado y con experiencia en el manejo de este tipo de tejido.
- Si se acatan estas recomendaciones, el impacto de la oblicuidad por manejo será mínimo y estará ajustado a la norma AATCC 179.
- Ajustar previamente las máquinas de confección de acuerdo con las características de la tela **DJ MIYUKI**.
- Utilizar aguja punta de bola con recubrimiento en titanio, calibre **90/100/110**.
- Las máquinas utilizadas deben ser de ajuste semipesado para la confección de prendas planas.
- **No dejar caer las presillas en los bolsillos traseros; estas deben ubicarse a 3 mm del borde.**
- Se recomienda confeccionar las prendas con hilo poliéster/algodón conforme a la **Norma NTC 2274**, por su mejor desempeño mecánico y resistencia durante los procesos de confección y lavandería.
- Utilizar hilos BPT únicamente en el filete y en las presillas de los pasadores.
- Confeccionar el pespunte con un promedio de **8 a 9 puntadas por pulgada (ppp)**, conforme a la norma internacional NBR 9925.



FICHA DE PROCESOS

- Las puntadas de filete deben ser tupidas (**12 ppp**) para evitar el deslizamiento del tejido.
- **No utilizar presillas laterales verticales; tanto las laterales como las de la "J" deben confeccionarse en posición horizontal.**
- Utilizar cadenetas en construcciones horizontales, como pretinas y cotillas, ya que favorecen la elasticidad de la costura.
- Evitar generar memorias durante la manipulación de la tela.
- La confección debe realizarse en talleres con experiencia en el manejo de telas con elastómero, efectuando previamente pruebas de ajuste y confección.

LAVADOS: CUIDADOS MÍNIMOS CONFORME A LA NORMA NBR ISO 3758 (Anexo 3)

- Realizar procesos cortos de lavandería; los procesos prolongados pueden afectar la apariencia del estampado y el desempeño del tejido.
- Eliminar tiempos muertos durante el proceso; por ejemplo, apagar la máquina mientras se realiza el llenado.
- Los procesos de lavandería permiten desarrollar efectos de desgaste sobre la base natural de la tela, resaltando el contraste del estampado animal print. Se recomienda realizar pruebas previas para definir el nivel de desgaste deseado.
- Trabajar con **permanganato de potasio** para desarrollar efectos de desgaste, realizando aplicaciones controladas y tiempos cortos de exposición.
- En procesos tipo **Stone**, realizar previamente pruebas para validar el nivel de desgaste y el efecto final esperado.
- **No utilizar productos clorados durante los procesos de lavandería, ya que pueden afectar el estampado y alterar la apariencia de la tela.**
- **No realizar procesos de teñido, ya que el estampado constituye el principal atributo de la tela y ocupa la totalidad de su superficie.**
- Secar a bajas temperaturas, con control de temperaturas no superiores a **50 °C**, para preservar el elastómero y la estabilidad dimensional del tejido.
- Controlar cuidadosamente los tiempos de proceso para evitar la pérdida de resistencia de las fibras.
- Regular el pH y las temperaturas durante los procesos de lavandería.
- Tener especial cuidado con el elastómero, ya que la tela presenta una composición **98% algodón / 2% elastómero**, lo que requiere un adecuado control de las variables del proceso para preservar su desempeño.
- Regular el uso del suavizante de acuerdo con el tacto final deseado.
- Aplicar antipilling cuando el proceso lo requiera.
- No utilizar inflables durante el proceso de lavandería.
- **No realizar procesos con lija ni rotos, ya que pueden afectar la apariencia del estampado y el desempeño del tejido.**





FICHA DE PROCESOS

Recuerde que cualesquiera inquietudes será resuelta por nuestro servicio al cliente antes de cortar las prendas y procesarlas

Acate las instrucciones y sugerencias de nuestro departamento técnico.

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: Julio 06 del 2026

Departamento de Calidad grupo ALV.

