

FICHA DE PROCESOS

YOUTUBE 12.2

REFERENCIA		
Nombre:	YOUTUBE 12.2	
Característica:	(Denim) Rígido	
Composición:	100% Algodón	NTC 481
Tipo de Tonalidad:	Índigo	
Tipo Tejido:	Diagonal 3X1	
Ancho de la tela:	177-180 70"-71" ASTM D3774 (NTC 228)	
Peso en onzas:	12.2 Onzas ASTM D 3776 (NTC 230)	
Peso en gramos:	413.5 G/M ²	
% Promedio de encogimiento en trama	0-4% (+/-3%) AATCC 135-204	
% Promedio encogimiento en Urdimbre	3-5% (+/- 2%) AATCC 135-204	
% Promedio de elongación	N/A	

Posición Arancelaria: 5209420000

País: Asia

Tela denim de apariencia índigo auténtica, con estructura firme y definida, ideal para desarrollar prendas de estética clásica. Su composición 100% algodón conserva el carácter tradicional del denim y aporta cuerpo a la prenda.

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

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)

- Extender la tela desenrollándola directamente sobre la mesa para evitar quiebres.
- **Dejar reposar la tela durante mínimo 4 horas antes de iniciar el corte**, con el fin de favorecer la recuperación de las tensiones generadas durante el enrollamiento.
- Revisar patrones y/o moldes antes de cortar, considerando los porcentajes de encogimiento establecidos en la ficha técnica.

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



ALV DENIM
LOVERS

FICHA DE PROCESOS

- El extendido no debe sobrepasar las **50 capas o 15 cm de altura**.
- Los tickets de los rollos deben conservarse junto con el respectivo informe de corte para realizar trazabilidad del proceso en caso de requerirse.
- Evitar memorias al manipular la tela.
- Inspeccionar la tela durante el extendido y reportar a Grupo ALV cualquier defecto visible antes del corte. Una vez cortada la tela, no procederán reclamaciones asociadas a dichas novedades.

RECOMENDACIONES CONFECCIÓN (ANEXO 2)

- Ajustar los moldes considerando los porcentajes de encogimiento establecidos en la ficha técnica.
- La prenda deberá cerrarse 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 ubicarse en la curvatura de la cadera entre 15 y 20 cm antes del cruce del tiro.
- La prenda no deberá ser forzada durante el proceso de cierre.
- En caso de presentarse sobrantes de material, realizar trazabilidad del proceso de moldería, corte, almacenamiento de la tela y confección antes de efectuar cualquier ajuste.
- El operador de confección deberá contar con experiencia en el manejo de este tipo de tejido.
- Siguiendo estas recomendaciones, el impacto de la oblicuidad por manejo será mínimo y se mantendrá dentro de los parámetros establecidos por la **AATCC 179**.
- Utilizar aguja punta de bola con recubrimiento en **titanio, calibre 120**.
- Las máquinas utilizadas deben ser de **ajuste semipesado**.
- No dejar caer las presillas en los bolsillos traseros; deben ubicarse a **3 mm del borde**.
- Consultar al asesor de hilos los más adaptados para este tipo de tejido.
- Ajustar las máquinas en las que serán confeccionadas las prendas con la tela **YOUTUBE 12.2**
- Confeccionar el pespunte con un promedio de **8 ppp**, según la norma internacional **NBR 9925**.
- Las puntadas de filete serán tupidas para evitar deslizamiento.
- La confección deberá realizarse únicamente en talleres expertos en el manejo de este tipo de tejido y se deberán realizar pruebas de ajuste y confección.

RECOMENDACIONES PROCESO DE LAVADO (ANEXO 3)

- Realizar procesos cortos de lavandería; los procesos demasiado largos tienden a deteriorar la tela.
- Eliminar tiempos muertos durante el proceso, por ejemplo, apagar la máquina cuando esté llenando.
- Realizar el secado en frío, con control de temperaturas no superiores a **60 °C** y tiempos acordes con los procesos.





FICHA DE PROCESOS

- Aplicar **suavizante por asperción**.
- Hacer una buena selección del suavizante utilizado en el proceso de acabado.
- Usar adecuadamente las **enzimas celulosas** y neutralizar el proceso.
- Utilizar un buen antipilling.
- Regular el **pH durante todo el proceso de lavandería** para garantizar la estabilidad de la tela y el adecuado desempeño de los procesos aplicados.
- Usar adecuadamente las enzimas celulosas. Neutralizar.

NOTA

Realizar muestras conforme a la norma **NTC-ISO 2859-1** y efectuar pruebas previas a la producción para evaluar el desempeño de la tela en los procesos aplicados, realizando los ajustes que sean necesarios antes de iniciar la producción.

No se aceptan devoluciones ni reclamaciones una vez la tela haya sido cortada, ni después de ocho (8) días calendario contados a partir de la fecha de recibo de la mercancía.

Frente a cualquier inquietud, el **Departamento Técnico y de Calidad de GRUPO ALV S.A.S.** prestará la asesoría necesaria.

Fecha de elaboración: Septiembre 25 del 2026

Fecha de actualización:

