

FICHA DE PROCESOS

DJ MISS KITTIN

REFERENCIA	
Nombre:	DJ MISS KITTIN
Característica:	Denim Spandex / Estampada
Composición	98.5 %Algodón 1.5 %Elastómero NTC 481
Tipo de Tonalidad:	Estampado animal print
Tipo Tejido:	Sarga 3x1
Ancho de la tela:	157-160 62"-63" ASTM D3774 (NTC 228)
Peso en onzas:	10.5 Onza ASTM D3776 (NTC 230)
Peso en gramos:	356 G/M ²
% Promedio de encogimiento en trama	8-10% (+/- 3%) AATCC 135-204
% Promedio encogimiento en Urdimbre	0-4% (+/- 2%) AATCC 135-204
% Elasticidad Trama	20-25% ASTM 3107

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-ASTM y las respectivas pruebas de laboratorio exigidas para la comercialización de textiles.

RECOMENDACIONES ALMACENAMIENTO:

- Aplica para las telas de acuerdo a la norma NBR 13484 y manual de calidad.

RECOMENDACIONES EXTENDIDO Y CORTE:(anexo 1)

- Aforado con Papel VINIPEL.
- Ajustar molde encogimiento y elasticidad

RECOMENDACIONES CONFECCION:(Anexo 2)

- Manejo de prendas con elastómero.

RECOMENDACIONES PROCESO DE LAVADO:(Anexo 3)

- Secado en frío.
- No requiere proceso de teñido
- Rotos con bisturí

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



ALV DENIM
LOVERS



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)

- Reposar en piso por mínimo 12 horas el extendido no debe sobrepasar las 50 capas.
- 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. (anexo 1)
- Los tiquetes de los rollos deben de ser conservados con el respectivo informe de corte para realizar trazabilidad del proceso en caso de requerirse. Para evitar problemas de variación de tonalidad.

CONFECCION: NORMA NTC 2260(Anexo 2)

- Ajuste molde antes de cortar por elasticidad y encogimiento trama y urdimbre.
- **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
- Confeccionar en el pespunte con un promedio de 8 a 9 ppp. Norma international NBR 9925.Y de 12 ppp- 14 ppp en filetes.
- Máquinas de confección de ajuste semipesado, construcción de prendas planas.

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



ALV DENIM
LOVERS

FICHA DE PROCESOS

- Aguja punto de bola con recubrimiento titanio calibre 110/100.
- Utilizar cadenetas en las construcciones horizontales, como pretinas y cotillas. Ya que genera mejor elasticidad al coser.
- Construir las prendas con el hilo poliéster algodón (NORMA NTC 2274).
- Hacer puntada adicional al filetear tanto interna como externa al luego de cerrar con seguridad.
- Pespunte lateral total con hilos al octavo y realizar costura de entrepierna tipo caballete y rematar manualmente.
- Recuerde que frente a alguna inquietud GRUPO ALV le prestara la asesoría que usted necesite.

PROCESOS DE LAVADO Y TEÑIDO DENIM (Anexo 3)

- Controlar temperaturas a 50° C. Secado industrial de bajas temperaturas.
- No reproceso de teñido ya que este afecta el estampado.
- Controlar los tiempos de proceso que para evitar perdida de resistencia de las fibras.
- Regular el PH y temperaturas.
- Regular el uso del suavizante en el proceso de lavado ya que la fibra tiene el tacto adecuado y requerido.
- No uso de ozono para decolorar.
- Rotos con bisturí en sentido trama que no limiten con costuras de contención de las fibras.
- No afectar la solidez del estampado (fijado de color).
- No uso de inflables.
- **Es muy importante el tipo, realizar pruebas visuales y laboratorios sobre prendas lavadas, aprobando la caída de la resistencia y desgastes de los bordes de los bolsillos y atraques en la prenda en todos los puntos de inflexión.**

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: Agosto 06 del 2025

Fecha de actualización: Noviembre 19 del 2025

Departamento de Calidad grupo ALV.

