

FICHA DE PROCESOS

DJ AFROJACK

Nombre:	DJ AFROJACK
Característica:	Natural con elastómero
Composición	98% Algodón 2% Elastómero NTC 481
Tipo de Tonalidad:	Base Natural Estampada
Tipo Tejido:	Sarga 3X1
Ancho de la tela:	147-149 58" - 59" ASTM 3774(NTC228)
Peso en onzas:	10 Onzas ASTM 3776(NTC 230)
Peso en gramos:	339 G/M ²
Promedio de encogimiento en trama NATURAL	6-8% (+/- 3%) AATCC 135-204
Promedio encogimiento en Urdimbre NATURAL	3-5% (+/- 2%) AATCC 135-204
Promedio de encogimiento en trama TEÑIDA	15-17% (+/- 3%) AATCC 135-204
Promedio encogimiento en Urdimbre TEÑIDA	8-10% (+/- 2%) AATCC 135-204
% Promedio de elasticidad	25-30% (+/- 2%) ASTM 3107
Posición Arancelaria	5209520000
Origen	Asia

El grupo ALV recomienda realizar SIEMPRE una muestra física antes de cada producción. Esto permite validar el comportamiento de la tela durante el proceso, evitando reprocesos y futuras reclamaciones. De no realizarse, se pondrá en riesgo la viabilidad de cualquier reclamación.

Las telas de Grupo ALV cumplen con las normas nacionales NTC-ISO homologadas a las internacionales NBR, AATCC y ASTM, además de las pruebas de laboratorio exigidas para la comercialización de textiles.

ASPECTOS IMPORTANTES A TENER EN CUENTA

- La referencia presenta comportamientos de encogimiento diferentes según el proceso de lavandería aplicado (base natural o preblanqueo previo al teñido). Se recomienda validar previamente el proceso de acuerdo con el acabado final deseado.
- Se recomienda realizar teñidos únicamente en tonos claros o medios para conservar la definición del estampado. Los tonos oscuros pueden cubrir el diseño y modificar el efecto visual de la tela.
- No admite reprocesos de color, ya que estos pueden afectar el estampado y la estabilidad dimensional de la tela.
- Validar previamente el proceso de preblanqueo para obtener una base uniforme sin deteriorar la apariencia del estampado.

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





- Debido a la presencia de elastómero, se recomienda controlar las temperaturas y los procesos de lavandería para preservar la estabilidad dimensional de la tela.

ALMACENAMIENTO

- Aplica para todas las telas de acuerdo con la norma **NBR 13484** y el Manual de Calidad de Grupo ALV.

Basados en las características de la tela, se presentan a continuación las recomendaciones de corte, confección y lavandería para contribuir al cumplimiento de la norma NTC-ISO 2859-1 (Muestreo de inspección y nivel de calidad aceptable) entre el cliente y el proveedor.

RECOMENDACIONES

CORTE Y EXTENDIDO (Anexo 1)

- Extender la tela desenrollándola directamente sobre la mesa y dejar reposar como mínimo 12 horas antes del corte para permitir la recuperación de las tensiones generadas durante el enrollamiento.
- El extendido no debe sobrepasar las 50 capas o una altura máxima de 15 cm.
- La cuchilla debe tener el filo adecuado y la máquina cortadora debe estar en buen estado y correctamente ajustada para este tipo de tela.
- Se recomienda utilizar cuchilla con recubrimiento de teflón para minimizar la fricción y el calentamiento durante el corte.
- Las piezas largas no deben doblarse y se recomienda protegerlas con papel Vinipel para evitar el deterioro u ocultamiento del elastómero.
- Conservar los tickets de los rollos junto con el respectivo informe de corte para garantizar la trazabilidad del proceso.
- 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.
- Revisar y ajustar los patrones o moldes antes del corte, considerando el coeficiente de encogimiento correspondiente al proceso de lavandería seleccionado y la elasticidad de la tela (25-30 %).
- Evitar memorias durante la manipulación de la tela.
- No utilizar grapas para fijar el papel de trazo; se recomienda utilizar adhesivo en aerosol.

CONFECCIÓN: NORMA NTC 2260 (Anexo 2)

- Revisar que los largos de delanteros y traseros para cada talla sean iguales, tanto en longitud como en sus curvas. Los flojos superiores a **1 cm** pueden generar oblicuidad por fuera de la norma, dependiendo del punto donde se ajusten.

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



ALV DENIM
LOVERS

FICHA DE PROCESOS

- La prenda debe cerrarse completamente de abajo hacia arriba, tanto en los costados como en la entrepierna, realizando los cuatro tiempos en el mismo sentido.
- De presentarse algún flojo, este deberá acomodarse en la curvatura de la cadera, 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 en la manipulación de este tipo de tejido.
- Si se siguen estas recomendaciones, el impacto de oblicuidad por manejo será mínimo y se mantendrá dentro de los parámetros establecidos por la norma **AATCC 179**.
- Ajustar los patrones o moldes teniendo en cuenta que la referencia presenta una elasticidad aproximada del **25-30%**.
- Utilizar máquinas correctamente ajustadas, con regulación máxima semipesada, preferiblemente liviana para la confección de prendas planas (denim).
- Utilizar aguja punta de bola con recubrimiento de titanio, calibre **100/110**.
- Consultar con el proveedor de hilos la referencia más adecuada para esta mezcla de fibras.
- Afinar y calibrar las máquinas que intervienen en el sentido de la urdimbre del tejido, reduciendo la velocidad de operación hasta en un **25 %**, cuando el proceso lo requiera.
- Confeccionar la prenda utilizando hilos acordes con el color del teñido final.
- Realizar el pespunte con una densidad aproximada de **8 a 9 puntadas por pulgada (PPP)**, conforme a la norma **NBR 9925**.
- Las puntadas de filete deberán ser tupidas (**12 PPP**) para evitar el deslizamiento del tejido.
- Se recomienda realizar la confección en talleres con experiencia en el manejo de tejidos con mezclas de fibras y efectuar previamente pruebas de ajuste y confección.
- Evitar memorias durante la manipulación de la tela en el proceso de confección.
- No utilizar hilos dobles ni calibres **180**.
- No dejar caer las presillas sobre los bolsillos traseros; estas deberán ubicarse a **3 mm** del borde.
- No utilizar presillas laterales verticales; tanto las laterales como la presilla de la "J" deberán ser horizontales.

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

- Realizar procesos cortos de lavandería, ya que los procesos prolongados pueden acelerar el deterioro de la tela.
- Eliminar tiempos muertos durante el proceso; por ejemplo, apagar la máquina mientras se está llenando para evitar fricción innecesaria.





FICHA DE PROCESOS

- Regular el sistema de anti quiebre durante el proceso de lavado, debido a la presencia de poliéster en la composición de la tela.
- Secar en frío, con temperaturas no superiores a **60 °C**, y tiempos acordes con los procesos aplicados a telas con elastómero.
- Utilizar protectores de elastómero durante los procesos de teñido para preservar su estabilidad.
- Optimizar los procesos de neutralizado durante la lavandería.
- Validar previamente el proceso de lavandería de acuerdo con el acabado final deseado (**conservar la base natural con estampado o realizar preblanqueo previo al teñido**).
- Controlar el proceso de preblanqueo para obtener una base uniforme sin deteriorar la definición del estampado.
- Seleccionar cuidadosamente el proceso de teñido y el tono final. Se recomienda realizar teñidos únicamente en **tonos claros o medios**, ya que los tonos oscuros pueden cubrir el estampado y modificar el efecto visual de la tela.
- Aplicar un proceso antipilling de requerirse, previa validación.
- **No admite reprocesos de color, ya que estos pueden afectar el estampado y la estabilidad dimensional de la tela.**
- No utilizar suavizantes.
- No utilizar productos clorados durante el proceso.
- No realizar rotos ni utilizar **motor tool**.
- No utilizar inflables durante el proceso.

NOTA: Se recomienda realizar muestras conforme a la norma **NTC-ISO 2859-1** y validar previamente los procesos de producción para verificar el desempeño de la tela y efectuar los ajustes necesarios antes de iniciar la producción.

No se aceptan devoluciones ni reclamaciones después de cortada la tela, ni transcurridos ocho (8) días calendario a partir de la recepción de la mercancía.

Para cualquier inquietud técnica relacionada con el manejo o desempeño de la tela, Grupo ALV brindará la asesoría necesaria durante el desarrollo de la prenda.

Fecha de elaboración: Julio 01 del 2026

Departamento de Calidad Grupo ALV

