

# FICHA DE PROCESOS

## DJ OVY

|                                     |                                    |                    |
|-------------------------------------|------------------------------------|--------------------|
| REFERENCIA                          |                                    |                    |
| Nombre:                             | DJ OVY                             |                    |
| Característica:                     | Rígido                             |                    |
| Composición:                        | 100% Algodón NTC 481/NTC 1213      |                    |
| Tipo de Tonalidad:                  | Estampado                          |                    |
| Tipo Tejido:                        | Twill 3x1                          |                    |
| Ancho de la tela:                   | 144-147 57"-58" ASTM 3774(NTC 228) |                    |
| Peso en onzas:                      | 10.9 Onzas                         | ASTM 3774(NTC 230) |
| Peso en gramos:                     | 370 G/M <sup>2</sup>               |                    |
| % Promedio de encogimiento en trama | 3-5% (+/- 3%)                      | AATCC 135-204      |
| % Promedio encogimiento en Urdimbre | 3-5% (+/- 2%)                      | AATCC 135-204      |
| % Elasticidad Trama                 | N/A                                |                    |
| 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 OVY** es un dril rígido **3x1**, **100% algodón**, con acabado estampado, desarrollado para ofrecer una apariencia premium, ideal para prendas innovadoras con un enfoque full moda.

**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 por un mínimo de **4 horas** antes del corte, para permitir la recuperación de las tensiones generadas durante el enrollamiento.





## FICHA DE PROCESOS

- Ajustar los patrones o moldes considerando los valores de encogimiento de la referencia.
- El extendido no debe sobrepasar las **50 capas** o una altura máxima de **15 cm**.
- **Utilizar cuchilla de TEFLÓN con el filo adecuado y una máquina cortadora en óptimas condiciones**, para obtener un corte limpio y preservar la apariencia del estampado.
- Las piezas largas no se deben doblar y se deben aforar con **papel VINIPEL** para proteger la superficie estampada durante la manipulación.
- Los tiquetes de los rollos deben conservarse junto con el respectivo informe de corte para garantizar la trazabilidad del proceso y evitar posibles variaciones de tonalidad entre lotes.
- Ajustar los patrones o moldes antes de trazar y cortar 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.**

### CONFECCION: 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 OVY.
- Utilizar aguja punta de bola con recubrimiento en titanio, calibre 110.
- Las máquinas utilizadas deben ser de ajuste semipesado para la confección de prendas planas.
- 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 uso. Para preservar la apariencia de la prenda, utilizar hilos tono a tono con el diseño de la tela.



## FICHA DE PROCESOS

- Confeccionar el pespunte con un promedio de 8 a 9 puntadas por pulgada (ppp), conforme a la norma internacional NBR 9925.
- Las puntadas de filete deben ser tupidas (12 ppp) para evitar el deslizamiento del tejido.
- Evitar generar memorias durante la manipulación de la tela durante el proceso de confección.
- La confección debe realizarse en talleres con experiencia en el manejo de telas estampadas, efectuando previamente pruebas de ajuste y confección.

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

- Realizar pruebas previas en cada lote de producción para validar el comportamiento de la tela y estandarizar el proceso de lavandería.
- Requiere desengome previo al proceso de lavado.
- Al tratarse de una tela estampada, se recomienda realizar procesos de **lavado agua y fijación**, con el fin de preservar la apariencia original del diseño.
- Controlar cuidadosamente los tiempos de proceso, el **pH** y las temperaturas para preservar la estabilidad del estampado y la resistencia de las fibras.
- Regular el uso del suavizante de acuerdo con el tacto final deseado, evitando excesos que puedan alterar la apariencia de la tela.
- Aplicar **antipilling** cuando el proceso lo requiera.
- **No utilizar productos clorados** en ninguna fase del proceso, ya que pueden alterar el estampado y la tonalidad de la tela.
- **No utilizar permanganato de potasio**, ya que la tela no está diseñada para desarrollar procesos de aclarado.
- **No realizar procesos con Stone**, debido a que pueden afectar la apariencia del estampado.
- **No realizar procesos con lija**, ya que pueden deteriorar el acabado estampado de la tela.
- **No admite reprocesos de color ni procesos de teñido**, debido a que la tela fue desarrollada con un acabado estampado de fábrica.
- Los procesos con **rotos** podrán realizarse bajo validación previa del diseño de la prenda, procurando no afectar el estampado en las zonas de intervención.
- Es muy importante realizar pruebas visuales y de laboratorio sobre las prendas lavadas, verificando la resistencia y el comportamiento del estampado antes de iniciar la producción.





## FICHA DE PROCESOS

### 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.
- Para cualquier inquietud relacionada con el desempeño de la tela, se recomienda contactar previamente al **Departamento Técnico y de Calidad de GRUPO ALV S.A.S.**

Fecha de elaboración. Julio 9 del 2026

Calidad Grupo ALV

