

FICHA DE PROCESOS

DJ PARIS

REFERENCIA	
Nombre:	DJ PARIS
Característica:	FLOCKING DENIM en tejido superpuesta
Composición:	90% Algodón 10% Poliéster NTC 481
Tipo de Tonalidad:	Indigo + Flock pardo
Tipo Tejido:	Sarga 3X1
Ancho de la tela: Película	144-147 57-58" ASTM D3774 (NTC 228)
Peso en onzas:	12 Onzas ASTM D3776 (NTC 230)
Peso en gramos:	406 G/M ²
% Promedio de encogimiento en trama	0-3% (+/- 3%) AATCC 135-204
% Promedio encogimiento en Urdimbre	3-5% (+/- 3%) AATCC 135-204
% Promedio de elongación	N/A (+/- 3%) ASTM 3107

Posición Arancelaria: 5801220000

Origen: Asia

Nota: ACABADO FLOCK SOBRE DENIM.

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 PARIS es un denim rígido con acabado **Flocking Denim**, desarrollado para ofrecer una apariencia premium con efecto aterciopelado y diseño en espiga. Su construcción permite desarrollar procesos de lavandería controlados que resaltan la base índigo, conservando la definición característica del acabado flock.

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.

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



FICHA DE PROCESOS

- Extender la tela desenrollándola directamente sobre la mesa para evitar quiebres y deformaciones del recubrimiento flock.
- 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 el acabado flock.**
- Las piezas largas no se deben doblar y se deben aforar con papel VINIPEL para evitar el deterioro del acabado flock.
- Tiquetear las piezas por el revés y verificar que los entintadores se encuentren completamente secos.
- No utilizar grapas durante el corte; se recomienda fijar el papel de trazo mediante adhesivo en aerosol.
- 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 PARIS**.
- Utilizar aguja punta de bola con recubrimiento en titanio, calibre **100**.
- 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.



FICHA DE PROCESOS

- Afinar y ajustar las máquinas que intervienen en el sentido de la urdimbre del tejido.
- No utilizar hilos dobles ni calibres **180**.
- 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 para evitar el deslizamiento del tejido.
- No utilizar presillas laterales verticales; tanto las laterales como las de la "J" deben confeccionarse en posición horizontal.
- Evitar generar memorias durante la manipulación de la tela durante el proceso de confección.
- No admite desbarate de costuras.
- La confección debe realizarse en talleres con experiencia en el manejo de telas con acabado flock, 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 el acabado flock y el desempeño de la tela.
- Solo humectar y secar en máquinas de baja caída para minimizar la fricción sobre el acabado flock.
- Realizar pruebas previas antes de cualquier proceso de lavandería para definir el comportamiento de la tela y el nivel de desgaste deseado.
- Al tratarse de una tela **Índigo** con acabado **Flocking Denim**, los procesos de lavandería permiten desarrollar un desgaste controlado sobre la base índigo, conservando la apariencia característica del Flock.
- Los desgastes localizados, bigotes y efectos manuales pueden realizarse mediante procesos controlados, utilizando lijas de bajo calibre para evitar un desgaste excesivo del acabado flock.
- Para aclarar la tonalidad de la prenda, trabajar con **permanganato de potasio**, controlando los tiempos de exposición para obtener tonos limpios y preservar la apariencia del flock.
- **No utilizar productos clorados**, ya que pueden afectar el acabado flock y alterar la apariencia de la tela.
- **No utilizar enzimas**, ya que pueden deteriorar el acabado flock.
- No realizar procesos con **Stone**, privilegiando el desarrollo de efectos mediante técnicas manuales.
- Eliminar tiempos muertos durante el proceso; por ejemplo, apagar la máquina mientras se realiza el llenado.
- Secar a bajas temperaturas, con control de temperaturas no superiores a **50 °C**.
- Lavar siempre por el revés.
- Regular el uso del suavizante de acuerdo con el tacto final deseado, aplicándolo al final del proceso.





FICHA DE PROCESOS

- No realizar procesos con rotos ni utilizar **motor Tull**, ya que pueden afectar el acabado flock.
- Planchar por el revés utilizando temperatura tibia.
- Para el lavado doméstico, lavar por el revés, con agua fría y sin dejar la prenda en remojo.
- Evitar detergentes o productos abrasivos que puedan alterar la apariencia del flock y disminuir su durabilidad.
- Es normal que el acabado flock presente un desgaste gradual en las zonas sometidas a fricción durante el uso o en los efectos de lavandería intencionales.

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 8 del 2026

