

FICHA DE PROCESOS

DJ PUNK

REFERENCIA		
Nombre:	DJ PUNK	
Característica:	Rígido	
Composición:	100% Algodón NTC 481/NTC 1213	
Tipo de Tonalidad:	Natural	
Tipo Tejido:	Jacquard	
Ancho de la tela:	147-150 58"-59" ASTM 3774(NTC 228)	
Peso en onzas:	11.6 Onzas	ASTM 3774(NTC 230)
Peso en gramos:	393 G/M ²	
% Promedio de encogimiento en trama	0-3% (+/- 3%)	AATCC 135-204
% Promedio encogimiento en Urdimbre	5-7% (+/- 2%)	AATCC 135-204
% Elasticidad Trama	N/A	
Posición Arancelaria	5209190000	
Origen	Asia	

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

RECOMENDACIONES DE ALMACENAMIENTO

- Aplica para las telas, de acuerdo con la norma NBR 13484 y el manual de calidad.

RECOMENDACIONES DE EXTENDIDO Y CORTE (ANEXO 1)

- Ajustar el molde según el encogimiento.

RECOMENDACIONES DE CONFECCIÓN (ANEXO 2)

- Asegurar la misma dirección del diseño espina de pescado en todas las piezas para garantizar uniformidad visual en la prenda.

RECOMENDACIONES DEL PROCESO DE LAVADO (ANEXO 3)

- Secado en frío.
- Regular y controlar el preblanqueo.

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



ALV DENIM
LOVERS



Con base en las características de la tela, se hacen las siguientes recomendaciones al cliente con el fin de dar cumplimiento a la norma NTC-ISO 2859-1 sobre muestreo de inspección y nivel de calidad aceptable entre cliente y proveedor.

RECOMENDACIONES

EXTENDIDO Y CORTE (ANEXO 1)

- Dejar reposar la tela en el piso por un mínimo de 4 horas. El extendido no debe sobrepasar las 50 capas.
- La cuchilla debe tener el filo adecuado y la máquina cortadora debe estar en buen estado.
- Evitar doblar las piezas para prevenir marcas o deformaciones en el tejido.
- Los tiquetes de los rollos deben conservarse con el respectivo informe de corte para realizar la trazabilidad del proceso, en caso de requerirse, y evitar problemas por variación de tonalidad.

CONFECCIÓN: NORMA NTC 2260 (ANEXO 2)

- Ajustar el molde antes de cortar, según la elasticidad y el encogimiento en 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.
- Si se presenta algún flojo, este se acomodará en la curvatura de la cadera y de 15 a 20 cm antes del cruce del tiro de la entrepierna.
- La prenda no debe forzarse 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 máquina debe ser una persona experta, con una manipulación adecuada de la tela.
- Si se acata esta recomendación, el impacto de oblicuidad por manejo será mínimo y estará ajustado a la norma AATCC 179.
- Confeccionar el pespunte con un promedio de 8 a 9 PPP, según la norma internacional NBR 9925, y de 12 PPP en filetes.
- Utilizar máquinas de confección de ajuste semipesado para la construcción de prendas planas.

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



ALV DENIM
LOVERS



- Usar aguja de punta de bola con recubrimiento de titanio, calibre 110/100.
- Utilizar cadenetas en las construcciones horizontales, como pretinas y cotillas, ya que generan mejor elasticidad al coser.
- Construir las prendas con hilo poliéster-algodón (norma NTC 2274) del teñido final, con el fin de evitar revientes ocasionados por fibra de hilo fundida. Usar hilo tono a tono si se conoce el color final: negro para negro, blanco para blanco, etc. Utilizar hilos BPT solo en el filete y en las presillas de pasadores.

Hacer una puntada adicional al filetear, tanto interna como externa, luego de cerrar con seguridad.

Realizar respunte lateral total con hilos al octavo y costura de entrepierna tipo caballete, con remate manual.

Recuerde que, ante cualquier inquietud, GRUPO ALV le prestará la asesoría que usted necesite.

PROCESOS DE LAVADO Y TEÑIDO DENIM (ANEXO 3)

Realizar preblanqueo antes de teñir, en caso de ser necesario. Controlar las temperaturas durante el proceso.

- Adelantar en cada lote las muestras con el fin de estandarizar el teñido.
- No requiere desengome.
- No se debe romper por la construcción del tejido.
- En los teñidos blancos, usar bolos de soda cáustica antes de teñir.
- Realizar secado industrial a bajas temperaturas (50 °C a 55 °C).
- Controlar los tiempos del proceso para evitar pérdida de resistencia en las fibras de algodón 100%.
- Regular el pH y las temperaturas.
- Regular el uso del suavizante en el proceso de lavado, ya que la fibra tiene el tacto adecuado y requerido.
- Regular adecuadamente los blanqueadores ópticos, ya que requieren temperatura.
- Regular el antipilling, en caso de ser necesario.

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



ALV DENIM
LOVERS



FICHA DE PROCESOS

- No admite reproceso de color.
- No usar inflables.
- Realizar rotos con bisturí en sentido trama, evitando que limiten con costuras de contención de las fibras.

Es muy importante realizar pruebas visuales y de laboratorio sobre prendas lavadas, validando la caída, la resistencia y el desgaste de los bordes de los bolsillos y atraques en todos los puntos de inflexión de la prenda.

Proteja las prendas de la luz directa después del lavado, utilizando empaques oscuros.

Recuerde que cualquier inquietud será resuelta por nuestro servicio al cliente antes de cortar las prendas y procesarlas.

Acate las instrucciones y sugerencias de nuestro departamento técnico.

NOTA: Realizar muestras conforme a la norma NTC-ISO 2859-1 y aplicar pruebas previas a la producción para verificar el desempeño de la tela en los procesos aplicados y efectuar 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 que la tela, como objeto único de negociación, es nuestra prioridad.

Fecha de elaboración: 03 de junio de 2026.

Calidad GRUPO ALV

