AUTHENTIC & PREMIUM
SINCE 2009

FICHA DE PROCESOS

DJ PUNK INDIGO

REFERENCIA	
Nombre:	DJ PUNK INDIGO
Característica:	(Denim) Rígido
Composición:	100% Algodón
Tipo de Tonalidad:	Índigo
Tipo Tejido:	Jacquard (Espina de pescado)
Ancho de la tela:	157-160 62”-63” ASTM D3774 (NTC 228)
Peso en onzas:	11 Onzas ASTM D 3776 (NTC 230)
Peso en gramos:	373 G/M^2
% Promedio de encogimiento en trama	3-5% (+/-3%) AATCC 135-204
% Promedio encogimiento en Urdimbre	5-7% (+/- 2%) AATCC 135-204
% Promedio de elongación	N/A

Posición Arancelaria: 5209420000 País: 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 PUNK INDIGO es un denim rígido **100% algodón** con construcción **Jacquard espina de pescado** y tonalidad índigo, desarrollado para ofrecer una apariencia premium. Su tintura permite desarrollar procesos de lavandería que resaltan el contraste del índigo y la definición característica del tejido, siendo 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.

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

RECOMENDACIONES

EXTENDIDO Y CORTE (Anexo 1)

• Extender la tela desenrollándola directamente sobre la mesa para evitar quiebres y deformaciones del tejido.
• 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 definición de la construcción Jacquard.
• Las piezas largas no se deben doblar y se deben aforar con **papel VINIPEL**, con el fin de evitar deformaciones y proteger la apariencia del tejido durante la manipulación.
• 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 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 **4 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 PUNK INDIGO**.
- Utilizar aguja punta de bola con recubrimiento en titanio, calibre **120**.

WWW.GRUPOALV.COM

- Las máquinas utilizadas deben ser de ajuste **pesado** 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.
- Utilizar hilos **tono a tono** con el color final de la prenda.
- Consultar con el proveedor de hilos la referencia más adecuada para las características de esta tela y el proceso de lavandería previsto.
- Confeccionar el pespunte con un promedio de **8 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 dejar caer las presillas sobre los bolsillos traseros; estas deben ubicarse a **3 mm del borde**.
- Mantener la misma dirección del diseño **espina de pescado** en todas las piezas de la prenda, con el fin de garantizar uniformidad visual en el producto terminado.
- 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 tejidos **Jacquard**, efectuando previamente pruebas de ajuste y confección.

LAVADOS: CUIDADOS MINIMOS CONFORME A LA NORMA NBR ISO 3758. (anexo 3)

• Realizar procesos cortos de lavandería, evitando exposiciones prolongadas que puedan afectar la apariencia y el desempeño de la tela.
• Eliminar tiempos muertos durante el proceso de lavandería; por ejemplo, apagar la máquina durante el llenado para evitar exposiciones innecesarias.
• Realizar secado industrial a bajas temperaturas, controlando temperaturas **no superiores a 60 °C** y tiempos acordes al proceso de lavandería.
• Regular el uso del suavizante de acuerdo con el tacto final deseado, aplicándolo por **aspersión** al final del proceso.
• Seleccionar adecuadamente el suavizante de acuerdo con las características del acabado requerido.
• Utilizar adecuadamente las **enzimas celulosas**, controlando cuidadosamente su concentración y tiempo de exposición de acuerdo con el efecto de lavandería deseado.
• Neutralizar completamente las prendas al finalizar los procesos de lavandería.
• Los procesos con **Stone, permanganato y productos clorados** podrán realizarse de acuerdo con el desarrollo de lavandería requerido, controlando cuidadosamente las concentraciones, tiempos de exposición y condiciones del proceso.
• Cuando el proceso lo requiera, aplicar un buen acabado **antipilling** para preservar la apariencia de la prenda.
• **No realizar procesos con rotos**, ya que pueden afectar la construcción **Jacquard** y alterar la apariencia característica del tejido.

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

• **No realizar procesos con lija**, con el fin de preservar la definición de la construcción **Jacquard**.
• En tonos claros, los procesos de lavandería resaltan naturalmente la construcción **Jacquard espina de pescado**, generando un mayor contraste visual característico de la tela.
• Realizar pruebas previas en cada lote para validar el comportamiento de la tela y estandarizar el proceso de lavandería antes de iniciar la producción.

Fecha de elaboración: Julio 14 del 2026

WWW.GRUPOALV.COM