FICHA DE PROCESOS

DJ BORIS

INFORMACIÓN GENERAL

REFERENCIA	
Nombre	DJ BORIS
Característica	Denim Spandex / Estampada
Composición	99 % Algodón 1 % Elastómero NTC 481
Tipo de tonalidad	Teñido y estampado animal print
Tipo de tejido	Sarga 3x1
Ancho de la tela	157-160 62"–63" (NTC 228)
Peso en onzas	9.3 Onza (NTC 230)
Peso en gramos	315 G/M2
Encogimiento promedio en trama	6-8 % (+/- 3 %) AATCC 135-204
Encogimiento promedio en urdimbre	3-5 % (+/- 2 %) AATCC 135-204
Elasticidad en trama	20-25 % ASTM 3107
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-ASTM y las respectivas pruebas de laboratorio exigidas para la comercialización de textiles.

Dj Boris es un denim stretch de peso medio, con sarga 3x1 y estampado animal print en tonos cremas. Su combinación de algodón y elastómero brinda comodidad y movilidad, ideal para pantalones, faldas, chaquetas y prendas de moda.

Basados en las características de la tela se le hacen las siguientes recomendaciones al cliente con el fin de dar cumplimiento de la norma NTC-ISO 2859-1 Muestreo de inspección y calidad aceptable entre el cliente y el proveedor.

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

RECOMENDACIONES

EXTENDIDO Y CORTE (Anexo 1)

- Reposar la tela durante mínimo 12 horas antes del corte, permitiendo la relajación del tejido y del elastómero sin aplicar tensión.
- Extender directamente sobre la mesa, sin tensiones, pliegues permanentes ni desplazamientos entre capas. No sobrepasar 50 capas o 15 cm de altura, según la condición que ocurra primero.
- Mantener un único sentido de extendido y corte para conservar la orientación y continuidad visual del estampado animal print entre las piezas de una misma prenda.
- Ajustar los moldes considerando el encogimiento reportado en trama de 6-8 %, en urdimbre de 3-5 % y la elasticidad en trama de 20-25%. Validar el ajuste mediante una muestra antes de producción.
- Utilizar cuchillas con filo teflón adecuado y revisar el estado de la máquina cortadora para evitar desplazamientos o deformaciones de las capas.
- Separar y cortar por lote, rollo o tono cuando se identifiquen variaciones visuales. Conservar los tiquetes de los rollos y el informe de corte para asegurar la trazabilidad.
- 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.

CONFECCIÓN (Anexo 2)

- Ajustar previamente los moldes por encogimiento y elasticidad, de acuerdo con la silueta y el proceso de lavandería definidos para la prenda.
- Usar maquinaria con ajuste apropiado para denim stretch de peso medio y regular la presión del prensatelas, el arrastre y la tensión del hilo para evitar ondulaciones o elongaciones de la costura.
- Seleccionar aguja de punta de bola y calibre acorde con el espesor y el número de capas. Confirmar la selección mediante pruebas para prevenir daño del tejido o corte del elastómero.
- Como orientación inicial, trabajar con 8-10 puntadas por pulgada en costuras y 12-14 puntadas por pulgada en filetes, ajustando según la construcción y el desempeño de la muestra.
- No estirar ni forzar la tela durante el cierre de la prenda. Controlar la alimentación de las piezas y distribuir cualquier diferencia de longitud sin concentrarla en un solo punto.
- Utilizar hilos compatibles con la elasticidad de la costura y con los procesos posteriores de lavado y acabado.
- Realizar pruebas de confección para validar apariencia, elongación, recuperación, resistencia de las costuras y comportamiento en puntos de tensión.

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

PROCESOS DE LAVADO Y ACABADO (Anexo 3)

- Realizar muestras previas por lote y estandarizar el proceso antes de iniciar producción. La tela se encuentra teñida y estampada; no requiere un nuevo proceso de teñido.
- Controlar tiempos, temperatura, pH, acción mecánica y carga de la máquina para limitar la pérdida de resistencia y la alteración del elastómero.
- Secar a baja temperatura, evitar el sobresecado y aplicar una etapa de enfriamiento antes de descargar las prendas.
- Evaluar la solidez del color y la integridad del estampado después del lavado. Evitar reprocesos de color que no hayan sido previamente validados.
- No utilizar clorados, ozono, permanganato u otros oxidantes sin pruebas previas que confirmen el efecto sobre el tono, el estampado, el elastómero y la resistencia del tejido.
- Controlar la abrasión mecánica. Los procesos de desgaste, stone o rotos solo deben ejecutarse después de validar su compatibilidad y la resistencia residual de la prenda.
- Regular la dosificación de suavizantes y otros auxiliares para evitar interferencias con la recuperación elástica y la apariencia final.
- Verificar la resistencia del tejido y de las costuras después del lavado, especialmente en bolsillos, atraques, bordes y demás puntos de tensión.
- Aplicar tratamiento antipilling únicamente si las pruebas de la prenda terminada demuestran que es necesario.

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.

Frente a cualquier inquietud, el Departamento Técnico y de Calidad de GRUPO ALV S.A.S. prestará la asesoría necesaria.

Fecha de elaboración: 4 de noviembre de 2026
Fecha de actualización:
Departamento Técnico y de Calidad Grupo ALV S.A.S.

WWW.GRUPOALV.COM