FICHA DE PROCESOS

DJ NINA

REFERENCIA	
Nombre:	DJ NINA
Característica:	Denim Rígido
Composición:	100% Algodón NTC 481/NTC 1213
Tipo de Tonalidad:	ESTAMPADO
Tipo Tejido:	Sarga 3x1con neps perforados
Ancho de la tela:	146-150 57”-58” (NTC 228)
Peso en onzas:	10.4 Onzas (NTC 230)
Peso en gramos:	352 G/M^2
% Promedio de encogimiento en trama	2-4% (+/- 3%) AATCC 135-204
% Promedio encogimiento en Urdimbre	4-6% (+/- 2%) AATCC 135-204
% Elasticidad Trama	N/A
Posición Arancelaria	5209520000
Origen	Asia

Tela denim rígida de construcción sarga 3x1, con estampado de apariencia desgastada y pequeños neps perforados que generan relieves y aberturas sobre la superficie después del lavado. Esta combinación de efectos visuales y textura aporta un carácter diferenciador a la tela, permitiendo desarrollar prendas con una apariencia casual y auténtica.

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.

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

RECOMENDACIONES EXTENDIDO Y CORTE – ANEXO 1

• Reposar la tela en piso por mínimo 4 horas antes del corte. El extendido no debe sobrepasar las 50 capas.
• La cuchilla debe poseer el filo adecuado y la máquina cortadora deberá estar en buen estado.
• Las piezas largas no se deben doblar.
• Los tiquetes de los rollos deben ser conservados con el respectivo informe de corte para realizar trazabilidad del proceso y controlar posibles variaciones de tonalidad.
• Ajustar los moldes de acuerdo con el encogimiento de trama y urdimbre.
• Verificar la continuidad y uniformidad del estampado durante el extendido, así como la presencia y distribución de los neps perforados.
• 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.

RECOMENDACIONES CONFECCIÓN – ANEXO 2

• Ajustar los moldes antes de cortar, teniendo en cuenta el encogimiento de trama y urdimbre.
• La prenda se debe cerrar en su totalidad de abajo hacia arriba, tanto en los costados como en la entrepierna, en cuatro tiempos.
• De presentarse algún flojo, este se acomodará en la curvatura de la cadera entre 15 y 20 cm antes del cruce del tiro de la entrepierna.
• La prenda no debe ser forzada 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 que tenga una manipulación adecuada de la tela.
• Controlar la oblicuidad de manejo de acuerdo con la norma AATCC 179.
• Confeccionar en el pespunte con un promedio de 8 a 9 puntadas por pulgada (ppp), según la norma NBR 9925, y 12 ppp en filetes.
• Utilizar máquinas de confección de ajuste semipesado para la construcción de prendas planas.
• Utilizar aguja de punto de bola con recubrimiento de titanio calibre 100/110.
• Utilizar cadenetas en las construcciones horizontales, como pretinas y cotillas.
• Construir las prendas con hilo de poliéster-algodón conforme a la norma NTC 2274, seleccionando el color de acuerdo con el acabado final.

WWW.GRUPOALV.COM

• Realizar puntada adicional al filetear, tanto interna como externamente, luego de cerrar con seguridad.
• Realizar pespunte lateral total con hilos al octavo y costura de entrepierna tipo caballete, rematando manualmente.
• Realizar pruebas de ajuste de las máquinas antes de iniciar la producción.

RECOMENDACIONES PROCESO DE LAVADO – ANEXO 3

• Realizar pruebas por lote para estandarizar el proceso de lavado y el resultado final del estampado y los neps perforados.
• Agitar la tela en tómbola para obtener el efecto de lavado deseado de los neps, controlando la intensidad del proceso.
• Evitar daños o roturas adicionales en la tela que puedan comprometer la construcción y la apariencia de los neps perforados.
• Controlar los tiempos de proceso para evitar pérdida de resistencia de las fibras. La tela está compuesta por 100% algodón.
• Regular el pH y las temperaturas durante todo el proceso.
• Regular el uso del suavizante de acuerdo con el resultado esperado.
• Regular el uso de antipilling de ser necesario.
• No utilizar productos clorados durante el proceso de lavado.
• Realizar pruebas visuales y de laboratorio sobre prendas lavadas, evaluando la resistencia de la tela y los desgastes en bordes de bolsillos, atraques y puntos de inflexión.
• Proteger las prendas de la luz directa después del lavado mediante empaques oscuros.
• Regular el pH durante todo el proceso de lavandería para garantizar la estabilidad de la tela y el adecuado desempeño de los procesos aplicados.

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: Octubre 9 del 2026

WWW.GRUPOALV.COM