AUTHENTIC & PREMIUM
SINCE 2009

FICHA DE PROCESOS

DJ PEGGY

REFERENCIA		
Nombre:	DJ PEGGY	
Característica:	Rígido	
Composición:	100% Algodón NTC 481/NTC 1213	
Tipo de Tonalidad:	Café / trama blanca	
Tipo Tejido:	Jacquard Color Denim	
Ancho de la tela:	149-152 59”-60” (NTC 228)	
Peso en onzas:	10.3 Onzas	(NTC 230)
Peso en gramos:	349 G/M^2	
% Promedio de encogimiento en trama	3-5% (+/- 3%)	AATCC 135-204
% Promedio encogimiento en Urdimbre	5-7% (+/- 2%)	AATCC 135-204
% Elasticidad Trama	N/A	
Posición Arancelaria	5209.42.00.00	
Origen	Asia	

Tela Jacquard Color Denim de base café con trama blanca, desarrollada con motivos botánicos dispersos que generan un efecto visual diferenciado dentro de la propia construcción del tejido. Su apariencia conserva el carácter del denim y permite modificar la intensidad del tono mediante procesos de lavandería.

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

EXTENDIDO Y CORTE (anexo 1)

- Reposar en piso por mínimo 4 horas
- El extendido no debe sobrepasar las 50 capas.
- La cuchilla debe poseer el filo adecuado y la maquina cortadora deberá de estar en buen estado.
- Las piezas largas no se deben doblar.
- Los tiquetes de los rollos deben de ser conservados con el respectivo informe de corte para realizar trazabilidad del proceso en caso de requerirse. Para evitar problemas de variación de tonalidad.
- Ajustar el molde de acuerdo con el encogimiento de trama y urdimbre.
- Verificar la continuidad, regularidad y correcta ubicación de los motivos del Jacquard durante el extendido y antes del corte.
- 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)

- Ajustar el molde antes de cortar de acuerdo con 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 ppp, según la norma NBR 9925, y de 12 ppp en filetes.
- Utilizar máquinas de confección de ajuste semipesado para construcción de prendas planas.
- Utilizar aguja de punto de bola con recubrimiento de titanio calibre 100/110.

WWW.GRUPOALV.COM

- Utilizar cadenetas en las construcciones horizontales, como pretinas y cotillas.
- 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.
- De presentarse algún flojo este se acomodará en la curvatura de la cadera y de 20 a 15 cms 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.

PROCESOS DE LAVADO Y TEÑIDO DENIM (Anexo 3)

- Adelantar en cada lote las muestras con el fin de estandarizar el proceso de lavado y la tonalidad final.
- Realizar desengome.
- Controlar los tiempos de proceso para evitar pérdida de resistencia de las fibras
- Regular el pH y las temperaturas durante todo el proceso.
- Stonear para bajar la base con permanganato, de acuerdo con el efecto requerido.
- La intensidad del tono café puede disminuir mediante los procesos de lavandería aplicados.
- Regular el uso del suavizante de acuerdo con el resultado esperado.
- Se pueden realizar stones dependiendo del desgaste requerido, teniendo en cuenta que estos afectan la intensidad del color.
- Regular el antipilling de ser necesario.
- No utilizar productos clorados en ninguna fase del proceso.
- Realizar pruebas visuales y de laboratorio sobre prendas lavadas para evaluar el comportamiento de la tela, la resistencia y los desgastes en los puntos de inflexión.
- Proteger las prendas de la luz directa luego de ser lavadas 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.
- No romper por construcción de tejido Jacquard

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

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 06 del 2026

Calidad Grupo ALV

WWW.GRUPOALV.COM