AUTHENTIC & PREMIUM
SINCE 2009

FICHA DE PROCESOS

DJ ARMIN

REFERENCIA		
Nombre:	DJ ARMIN	
Característica:	Rígido	
Composición:	100% Algodón NTC 481/NTC 1213	
Tipo de Tonalidad:	Teñida Army green y estampado Black	
Tipo Tejido:	TWILL 3X1	
Ancho de la tela:	144-147 57”-58” ASTM 3774(NTC 228)	
Peso en onzas:	10.3 Onzas	ASTM 3774(NTC 230)
Peso en gramos:	349 G/M^2	
% Promedio de encogimiento en trama	0-3% (+/- 3%)	AATCC 135-204
% Promedio encogimiento en Urdimbre	3-5% (+/- 2%)	AATCC 135-204
% Elasticidad Trama	N/A	
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.

Tela rígida 100% algodón, construcción sarga 3x1, teñida en tono Army Green con estampado negro de efecto camuflado. Por su peso y construcción, es una tela pesada, adecuada para prendas tipo pantalón y chaquetas.

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 4 horas antes del corte. Este tiempo puede cumplirse durante el extendido.
- Extender directamente sobre la mesa, evitando tensiones, pliegues permanentes y desplazamientos entre capas.
- No sobrepasar las 50 capas de extendido.
- Ajustar los moldes considerando los encogimientos reportados: trama de 0–3% y urdimbre de 3–5%.
- Verificar el sentido del tejido y la orientación del estampado durante el extendido y el corte, procurando mantener uniformidad visual entre las piezas de una misma prenda.
- Utilizar cuchillas con filo adecuado y verificar el estado de la máquina cortadora.
- Conservar los tiquetes de los rollos y el informe de corte para asegurar la trazabilidad y controlar posibles variaciones de tonalidad.
- 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)

- La prenda se debe cerrar en su totalidad de abajo hacia arriba tanto en los costados como en la entrepierna. EN 4 tiempos todos de abajo hacia arriba.
- 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.
- En caso de presentarse sobrantes se hará trazabilidad a los procesos de moldería, corte, almacenaje de la tela y confección.
- El operador de la maquina debe ser una persona experta que tenga una manipulación adecuada de la tela.
- Si acatamos dicha recomendación el impacto de Oblicuidad de manejo será mínimo y estará ajustado a la norma. AATCC 179
- Máquinas de confección de ajuste semipesado, construcción de prendas planas.
- Aguja punto de bola con recubrimiento titanio calibre 110/100.

WWW.GRUPOALV.COM

- Utilizar cadenetas en las construcciones horizontales, como pretinas y cotillas. Ya que genera mejor elasticidad al coser.
- Ajustar los moldes de acuerdo con los encogimientos de la tela antes de iniciar el corte.
- Utilizar maquinaria y agujas adecuadas para tejidos denim pesados, validando los ajustes mediante pruebas previas.
- Confeccionar con un promedio de 8–9 puntadas por pulgada en costuras y 12–14 puntadas por pulgada en filetes, ajustando según la construcción de la prenda.
- Evitar forzar la tela durante el cierre de las prendas para prevenir deformaciones y sobrantes.
- Utilizar hilos de poliéster-algodón compatibles con el proceso de lavado y el acabado final.
- Realizar pruebas de confección para verificar el comportamiento de las costuras y los puntos de tensión.

PROCESOS DE LAVADO Y TEÑIDO DENIM (Anexo 3)

- Adelante en cada lote las muestras con el fin de estandarizar el teñido.
- Requiere desengome.
- No se debe romper por construcción de tejido
- Controlar los tiempos de proceso que para evitar perdida de resistencia de las fibras. Algodón 100%.
- Regular el PH y temperaturas.
- No teñir sobre teñido.
- Regular el uso del suavizante en el proceso de lavado ya que la fibra tiene el tacto adecuado y requerido.
- Se pueden stones ligeros dependiendo el desgaste ya que afecta la intensidad del color.
- Regular antipilling de ser necesarios.
- No admite reproceso de color.
- No productos clorados en ninguna fase del proceso
- Controlar la abrasión mecánica y la intensidad de los procesos de desgaste para prevenir alteraciones no deseadas en el estampado y el tono base.
- Proteger las prendas de la exposición directa a la luz después del proceso, utilizando empaques oscuros

WWW.GRUPOALV.COM

FICHA DE PROCESOS

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

Fecha de elaboración. Octubre 29 del 2026

Calidad Grupo ALV

WWW.GRUPOALV.COM