

FICHA DE PROCESOS

DJ CARL COX

REFERENCIA		
Nombre:	DJ CARL COX	
Característica:	Dril rígido	
Composición:	100% Algodón NTC 481/NTC 1213	
Tipo de Tonalidad:	Color café / Estampado	
Tipo Tejido:	DRIL PEACH	
Ancho de la tela:	144 -147	57-58" ASTM 3774(NTC 228)
Peso en onzas:	7.7 Onzas	ASTM 3774(NTC 230)
Peso en gramos:	261 G/M ²	
% Promedio de encogimiento en trama	3-5% (+/- 3%)	AATCC 135-204
% Promedio encogimiento en Urdimbre	0-3% (+/- 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.

RECOMENDACIONES ALMACENAMIENTO:

- Aplica para las telas de acuerdo con la norma NBR 13484 y manual de calidad.

RECOMENDACIONES EXTENDIDO Y CORTE:(anexo 1)

- Ajustar molde encogimiento.

RECOMENDACIONES CONFECCION:(Anexo 2)

- Manejo de prendas con elastómero.

RECOMENDACIONES PROCESO DE LAVADO:(Anexo 3)

- Secado en frío.
- No uso de clorados en proceso.

// SOMOS DENIM // SOMOS HUMANOS // SOMOS PLANETA //



ALV DENIM
LOVERS



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.

RECOMENDACIONES

EXTENDIDO Y CORTE (anexo 1)

- Reposar en piso por mínimo 12 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.
- 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.

CONFECCION: NORMA NTC 2260(Anexo 2)

- Ajuste molde antes de cortar por elasticidad y encogimiento trama y urdimbre.
- 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.
- 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 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
- Confeccionar en el pespunte con un promedio de 8 a 9 ppp. Norma internacional NBR 9925.Y de 12 ppp en filetes.
- Máquinas de confección de ajuste semipesado, construcción de prendas planas.
- Aguja punto de bola con recubrimiento titanio calibre 110/100.

// SOMOS DENIM // SOMOS HUMANOS // SOMOS PLANETA //



ALV DENIM
LOVERS



FICHA DE PROCESOS

- Utilizar cadenetas en las construcciones horizontales, como pretinas y cotillas. Ya que genera mejor elasticidad al coser.
- Construir las prendas con el hilo poliéster algodón (NORMA NTC 2274) del teñido final, con el fin de evitar revientes ocasionados por fibra de hilo fundida. Hilo tono a tono si se conoce el color final negro para negro, blanco para blanco etc. Sólo utilizar hilos BPT en el filete y presillas de pasadores.
- Hacer puntada adicional al filetear tanto interna como externa al luego de cerrar con seguridad.
- Pespunte lateral total con hilos al octavo y realizar costura de entrepierna tipo caballete y rematar manualmente.

Recuerde que frente a alguna inquietud GRUPO ALV le prestara la asesoría que usted necesite.

PROCESOS DE LAVADO Y TEÑIDO DENIM (Anexo 3)

- Lavado solo para barrer las gomas y residuos textil no deseados.
- Secado industrial de bajas temperaturas, 50-55° C
- Controlar los tiempos de proceso que para evitar perdida de resistencia de las fibras. Algodón 100%.
- Regular el PH y temperaturas.
- Regular el uso del suavizante en el proceso de lavado ya que la fibra tiene el tacto adecuado y requerido.
- Regular antipilling de ser necesarios.
- No admite reproceso de color sobre color para no generar daño por saturación de estos.

Es muy importante el tipo, realizar pruebas visuales y laboratorios sobre prendas lavadas, aprobando la caída de la resistencia y desgastes de los bordes de los bolsillos y atraques en la prenda en todos los puntos de inflexión.

Proteja las prendas de la luz directa luego de ser lavadas con empaques oscuros.

Recuerde que cualquiera inquietud será resuelta por nuestro servicio al cliente antes de cortar las prendas y procesarlas

Acate las instrucciones y sugerencias de nuestro departamento técnico.





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.

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.

Departamento de Calidad Grupo ALV

Fecha de elaboración : Diciembre 09 del 2025

Contáctanos

Página web: <https://grupoalv.com/>

Instagram: [@alvdenimlovers](https://www.instagram.com/alvdenimlovers)

Tik Tok: [@alvdenimlovers](https://www.tiktok.com/@alvdenimlovers)

// SOMOS DENIM // SOMOS HUMANOS // SOMOS PLANETA //



ALV DENIM
LOVERS