

FICHA DE PROCESOS

BAM429

Nombre:	BAM429
Característica:	Mezclilla/Elastico
Composición:	68% Algodón 28% Poliéster 3% Rayón 1% Elastómero NTC 481
Tipo de Tonalidad:	Blue Black
Tipo Tejido:	SARGA 3X1
Ancho de la tela:	167-170 66"- 67" ASTM 3774(NTC228)
Peso en onzas:	10.9 Onzas ASTM 3776(NTC 230)
Peso en gramos:	369 G/M ²
% Promedio de encogimiento en trama.	11-13% (+/- 3%) AATCC 135-204
% Promedio encogimiento en Urdimbre	3-5% (+/- 2%) AATCC 135-204
% Promedio de elasticidad	30-35% (+/- 2%) ASTM 3107
Posición Arancelaria	5211420000
Origen	Asia

El Grupo ALV recomienda realizar **SIEMPRE** una muestra física antes de cada producción; esto puede evitar reprocesos y futuras reclamaciones. De no hacerse, se pondrá en riesgo la viabilidad de cualquier reclamación.

Recuerde que las telas de nuestra compañía están sujetas a las normas nacionales NTC-ISO, homologadas con las internacionales NBR, AATCC y ASTM, así como a las respectivas pruebas de laboratorio exigidas para la comercialización de textiles.

RECOMENDACIONES DE ALMACENAMIENTO

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

RECOMENDACIONES DE EXTENDIDO Y CORTE (anexo 1)

- Extendido directo sobre la mesa.
- Corte con cuchilla de TEFLÓN.
- Aforado con papel VINIPEL.

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



ALV DENIM
LOVERS



RECOMENDACIONES DE CONFECCIÓN (anexo 2)

- Manejo adecuado de las prendas en planta para no generar memorias.
- Analizar el molde antes de cortar, considerando el encogimiento y la elongación.
- Ajustar las máquinas para este tipo de tela.

RECOMENDACIONES PARA EL PROCESO DE LAVADO (anexo 3)

- Manejo de antiqiebre.
- Preferiblemente no usar productos clorados en el proceso.

Con base en las características de la tela, se presentan las siguientes recomendaciones al cliente con el fin de dar cumplimiento a la norma NTC-ISO 2859-1 sobre muestreo de inspección y nivel de calidad aceptable entre el cliente y el proveedor.

RECOMENDACIONES

EXTENDIDO Y CORTE (anexo 1)

- Extender desenrollando directamente sobre la mesa y dejar reposar como mínimo 12 horas antes del corte, para permitir la recuperación de las tensiones aplicadas durante el enrollamiento.
- El extendido no debe sobrepasar las 50 capas o 15 cm.
- La cuchilla debe tener el filo adecuado y la máquina cortadora debe estar en buen estado.
- Las piezas largas no deben doblarse y se deben aforar con papel VINIPEL para evitar el deterioro del elastómero y el ocultamiento de esta fibra.
- Los tiquetes de los rollos deben conservarse junto con el respectivo informe de corte para realizar trazabilidad del proceso, en caso de ser necesario.
- No usar grapas al cortar; se recomienda fijar el papel de trazo con aerosol.
- Utilizar cuchilla de TEFLÓN para cortar, ya que evita la flama que funde el poliéster.
- Evitar generar memorias al manipular la tela.
- Revisar patrones y/o moldes antes de cortar.

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



ALV DENIM
LOVERS



CONFECCIÓN: NORMA NTC 2260 (anexo 2)

- Revise que los largos de delanteros y traseros para cada talla sean iguales, tanto en longitud como en sus curvas. Recuerde que flojos de más de 1 cm afectan la prenda y generan oblicuidad por fuera de la norma, dependiendo de dónde se ajusten.
- La prenda se debe cerrar en su totalidad, de abajo hacia arriba, tanto en los costados como en la entrepierna, en 4 tiempos.
- De presentarse algún flojo, este deberá acomodarse en la curvatura de la cadera y entre 15 y 20 cm antes del cruce del tiro de la entrepierna.
- La prenda no debe forzarse al cerrar.
- En caso de presentarse sobrantes, se deberá realizar trazabilidad a los procesos de moldería, corte, almacenamiento de la tela y confección.
- El operador de la máquina debe ser una persona experta, con una manipulación adecuada de la tela.
- Si se acatan estas recomendaciones, el impacto por oblicuidad de manejo será mínimo y estará ajustado a la norma AATCC 179.
- Revisar patrones, ya que la BAM 429 tiene un coeficiente de elasticidad bajo (30-35 %).
- Ajustar las máquinas de confección para este tipo de tela y construcción 3X1 Twill.
- Utilizar aguja de punta de bola con recubrimiento en titanio, calibre 100/110.
- Las máquinas utilizadas deben ser de ajuste semipesado.
- No dejar caer las presillas en los bolsillos traseros; deben quedar a 3 mm del borde.
- Consultar con el asesor de hilos cuáles son los más adecuados para estas mezclas.
- Afinar y ajustar las máquinas que intervienen en el sentido de la urdimbre del tejido. Reducir la velocidad hasta en un 25 %.
- No utilizar hilos dobles ni calibres 180 en la construcción de la prenda.
- Usar máquinas de confección de ajuste máximo semipesado, preferiblemente liviano, para la construcción de prendas planas.
- Ajustar las máquinas en las que serán confeccionadas las prendas con esta tela.
- Confeccionar el pespunte con un promedio de 8 a 9 puntadas por pulgada (ppp), según la norma internacional NBR 9925.





FICHA DE PROCESOS

- Las puntadas de filete deben ser tupidas para evitar deslizamientos (12 a 14 ppp).
- No usar presillas laterales verticales; la presilla en J debe ser horizontal en ambos lados.
- Recuerde que se trata de una tela de construcción tupida en trama y urdimbre, 3X1 Twill, compuesta por cuatro fibras diferentes de tejido compacto.
- La confección debe realizarse solo en talleres expertos en el manejo de estas fibras, y se deben efectuar pruebas de ajuste y confección.
- Evitar generar memorias al manipular la tela durante el proceso de confección.

LAVADOS: CUIDADOS MÍNIMOS CONFORME A LA NORMA NBR ISO 3758 (anexo 3)

- Realizar procesos cortos de lavandería, ya que los procesos demasiado largos tienden a deteriorar la tela.
- Eliminar tiempos muertos; por ejemplo, apagar la máquina mientras se está llenando.
- Regular el antiqiebre en el proceso de lavado, ya que la tela contiene poliéster.
- Aplicar antipilling, de ser necesario.
- Secado en frío, con control de temperaturas no superiores a 60 °C y tiempos acordes con los procesos aplicados a telas con elastómero.
- No utilizar productos clorados en los procesos de lavandería, ya que dañan la fibra elastomérica y la cristalizan.
- Trabajar con permanganato por períodos cortos de tiempo y, en lo posible, parar la máquina en los procesos en los que no se requiere movimiento.
- Se recomienda no utilizar ácido oxálico para neutralizar las prendas, dado que es un ácido muy fuerte y puede debilitar el elastómero y generar deslizamientos en las costuras.
- Optimizar los procesos de neutralización durante el procesamiento.
- Usar suavizante solo de ser necesario.
- Realizar los rotos manualmente con bisturí, solo en sentido de la trama; en lo posible, evitarlos, ya que exponen fibras como el poliéster.
- No usar inflables en el proceso.
- Preferiblemente no usar lija en el proceso de manualidad.

NOTA: Realizar muestras conforme a la norma NTC-ISO 2859-1 y aplicar pruebas previas a la producción para verificar el desempeño de la tela en los procesos aplicados y efectuar los ajustes necesarios.

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



ALV DENIM
LOVERS



FICHA DE PROCESOS

No se aceptan devoluciones ni reclamos después de cortar la tela ni después de 8 días de recibida la mercancía.

Recuerde que la tela, como objeto único de negociación, es nuestra prioridad.

Recuerde que, frente a cualquier inquietud, GRUPO ALV le prestará la asesoría que usted necesite.

Departamento de Calidad, Grupo ALV

Elaborada: 01 de junio de 2026

Actualizada: 18 de septiembre de 2026

