



FICHA DE PROCESOS

CHEVERE

REFERENCIA	
Nombre:	CHEVERE
Característica:	Mezclilla/Elastico
Composición:	85% Algodón 13.5% Poliéster 1.5% Elastómero NTC 481
Tipo de Tonalidad:	Dark índigo
Tipo Tejido:	Jacquard
Ancho de la tela:	157-160 61"-63" ASTM 3774 (NTC 228)
Peso en onzas:	8.5 Onzas ASTM 3776 (NTC 230)
Peso en gramos:	288 G/M ²
% Promedio de encogimiento en trama	14-16% (+/- 3%) AATCC 135
% Promedio encogimiento en Urdimbre	3-5% (+/- 2%) AATCC 135
% Promedio de elasticidad	40-45% (+/- 2%) ASTM 3107

Posición Arancelaria: 5209420000

Origen: Asia

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.

CHEVERE es un tejido Jacquard con apariencia acanalada que evoca el aspecto de un corduroy denim. Su construcción combina un alto nivel de elasticidad con una excelente recuperación, ofreciendo confort, estabilidad y una apariencia diferenciada, ideal para el desarrollo de prendas con propuesta premium y alto valor estético.

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.

RECOMENDACIONES

EXTENDIDO Y CORTE (Anexo 1)

- Extender la tela desenrollándola 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 una altura máxima de 15 cm.
- La cuchilla debe poseer el filo adecuado y la máquina cortadora deberá estar en buen estado.

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



ALV DENIM
LOVERS

FICHA DE PROCESOS

- Las piezas largas no se deben doblar y se deben aforar con papel VINIPEL para evitar el deterioro del elastómero y el ocultamiento de dicha fibra.
- Los tiquetes de los rollos deben conservarse junto con el respectivo informe de corte para realizar la trazabilidad del proceso, en caso de ser requerida.
- No utilizar grapas durante el corte; se recomienda fijar el papel de trazo con aerosol.
- Utilizar cuchilla de TEFLÓN para el corte, ya que reduce la generación de calor y evita afectar las fibras de poliéster presentes en la construcción del tejido.
- Evitar generar memorias durante la manipulación de la tela.
- Evitar estirar o tensionar la tela durante el extendido y el corte, ya que esto puede favorecer el desplazamiento del elastómero y afectar la estabilidad dimensional de la prenda.
- Revisar patrones y moldes antes del corte, considerando el alto coeficiente de encogimiento en trama (14-16%) y la elasticidad de la tela (40-45%).
- **Inspeccionar la tela durante el extendido y reportar a Grupo ALV cualquier memoria o defecto visible antes del corte. Una vez cortada la tela, no procederán reclamaciones asociadas a dichas novedades.**

CONFECCIÓN: NORMA NTC 2260 (Anexo 2)

- Revisar que los largos de delanteros y traseros para cada talla sean iguales, tanto en sus largos como en sus curvas. Recuerde que los flojos superiores a 1 cm pueden generar oblicuidad por fuera de la norma, dependiendo del punto donde se ajusten.
- La prenda se debe cerrar en su totalidad de abajo hacia arriba, tanto en los costados como en la entrepierna, realizando el proceso en cuatro 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 ser forzada durante el cierre.
- En caso de presentarse sobrantes, realizar trazabilidad a los procesos de moldería, corte, almacenamiento de la tela y confección.
- El operador de la máquina debe ser personal capacitado y con experiencia en el manejo de este tipo de tejido.
- Si se acatan estas recomendaciones, el impacto de la oblicuidad por manejo será mínimo y estará ajustado a la norma AATCC 179.
- Ajustar los patrones considerando el alto coeficiente de elasticidad de la tela (40-45%).
- Ajustar previamente las máquinas de confección de acuerdo con las características de la tela CHEVERE y su construcción Jacquard.
- Utilizar aguja punta de bola con recubrimiento en titanio, calibre 90/100/110.
- Las máquinas utilizadas deben ser de ajuste semipesado.
- No dejar caer las presillas en los bolsillos traseros; estas deben ubicarse a 3 mm del borde.
- Consultar con el proveedor de hilos la referencia más adecuada para este tipo de mezcla de fibras.
- Afinar y ajustar las máquinas que intervienen en el sentido de la urdimbre del tejido. Se recomienda reducir la velocidad de confección hasta en un 25%.



FICHA DE PROCESOS

- No utilizar hilos dobles ni calibres 180 en la construcción de la prenda.
- Confeccionar el pespunte con un promedio de 8 a 9 puntadas por pulgada (ppp), conforme a la norma internacional NBR 9925.
- Las puntadas de filete deben ser tupidas (12 a 14 ppp) para evitar el deslizamiento del tejido.
- No utilizar presillas laterales verticales; tanto las laterales como las de la "J" deben confeccionarse en posición horizontal.
- Debido a la construcción compacta del tejido y a su alto contenido de elasticidad, evitar tensiones excesivas durante la confección para prevenir el desplazamiento del elastómero y preservar la estabilidad dimensional de la prenda.
- Evitar generar memorias durante la manipulación de la tela.
- La confección debe realizarse en talleres con experiencia en el manejo de tejidos Jacquard de alta elasticidad, efectuando previamente pruebas de ajuste y confección.

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

- Realizar procesos cortos de lavandería; los procesos prolongados pueden afectar el desempeño del tejido.
- Eliminar tiempos muertos durante el proceso; por ejemplo, apagar la máquina mientras se realiza el llenado.
- Regular el uso del anti-quiebre durante el proceso de lavado. Aplicar antipilling cuando el proceso lo requiera.
- Secar a bajas temperaturas, con control de temperaturas no superiores a **50 °C** y tiempos acordes con los procesos aplicados a telas con elastómero.
- En caso de utilizar **hipoclorito de sodio (cloro)** o **permanganato de potasio**, controlar cuidadosamente las concentraciones, tiempos de exposición y temperaturas del proceso para minimizar el riesgo de desplazamiento del elastómero y preservar la estabilidad del tejido.
- Cuando se busquen tonos claros, realizar pruebas previas para definir el proceso de lavandería más adecuado. Tener especial cuidado con el elastómero, ya que la tela presenta un porcentaje de elasticidad del **40-45%**, lo que requiere un adecuado control de las variables del proceso.
- Se recomienda no utilizar ácido oxálico para neutralizar las prendas, dado que puede debilitar el elastómero y favorecer el deslizamiento de las costuras.
- Optimizar los procesos de neutralización durante la lavandería.
- No utilizar suavizantes, salvo que sean necesarios para mejorar el tacto y la apariencia final de la prenda.
- Aplicar antideslizante al tejido.
- No realizar procesos con lija ni rotos, ya que pueden afectar la construcción Jacquard, exponer las fibras del tejido y alterar su apariencia.
- No utilizar inflables durante el proceso de lavandería.





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.

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

Fecha de elaboración: Julio 3 del 2026

Departamento de Calidad Grupo ALV

