



INFORME COMPARATIVO LABORATORIO FAME S.A.

COD.: FAME-CC-FR-08

REV.: 00

FECHA: 7/5/2026
PROCESO: PE-FAME-2013-2026-045

| CÓDIGO BAAN | DESCRIPCIÓN | UNIDAD DE MEDIDA | COLOR REFERENCIAL | CÓDIGO: M001 INFORME:21046 | C/NC |
|-------------|--------------------------------|------------------|---------------------|-------------------------------|------|
| 23100001663 | TELA FLEECE 64PES33C03SPA GR J | m | GRIS CLARO JASPEADO | GRIS CLARO JASPEADO | C |

DATOS ESPECÍFICOS

| ÍTEM | PARÁMETRO | NORMA / MÉTODO | UNIDAD | VALOR | TOLERANCIA | EVALUACIÓN | C/NC |
|------|---|---------------------|---------------------|--------------------------|------------|------------------------------|------|
| 1 | PANTONE | ISO 105-A06 | - | - | - | - | - |
| 2 | TIPO DE TEJIDO | ISO 7211-1 | - | PUNTO REVÉS: PERCHADO | - | PUNTO REVÉS: PERCHADO | C |
| 3 | COMPOSICIÓN | | - | | | | |
| 3.1 | POLIÉSTER | AATCC-20A | % | 64 | ± 5 % | 64,68 | C |
| 3.2 | ALGODÓN | AATCC-20A | % | 33 | ± 5 % | 33,4 | C |
| 3.3 | SPANDEX | AATCC-20A | % | 3 | ± 1,5 % | 1,97 | C |
| 4 | PESO | ISO 3801 | g/m ² | 250 | ± 5 % | 248,66 | C |
| 5 | ANCHO UTIL ABIERTO | ASTM D 3774 | cm | 180 - 190 | - | 180 | C |
| 6 | CAMBIO DIMENSIONAL AL LAVADO URDIMBRE | AATCC-135 | % | 0 | ± 5 | -2,8 | C |
| 7 | CAMBIO DIMENSIONAL AL LAVADO TRAMA | AATCC-135 | % | 0 | ± 5 | -1,4 | C |
| 8 | SOLIDEZ DEL COLOR AL FROTE SECO | AATCC-8 | ESCALA DE GRISES | ≥ 4 | - | 5 | C |
| 9 | SOLIDEZ DEL COLOR AL FROTE HÚMEDO | AATCC-8 | ESCALA DE GRISES | ≥ 3-4 | - | 5 | C |
| 10 | SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO DOMÉSTICO CAMBIO DE COLOR | AATCC-61 TEST 3A | ESCALA DE GRISES | ≥ 4 | - | 4 | C |
| 11 | SOLIDEZ DEL COLOR AL LAVADO DOMÉSTICO TRANSFERENCIA DE COLOR | AATCC-61 TEST 3A | ESCALA DE GRISES | ≥ 4 | - | 4 | C |
| 12 | SOLIDEZ DEL COLOR A LA LUZ (40 HORA)* | AATCC-16 | ESCALA DE GRISES | ≥ 4 | - | CERTIFICADO DEL PROVEEDOR | * |
| 13 | RESISTENCIA A LA FORMACIÓN DE PILLING | ISO 12945-2 | ESCALA 1 A 5 | ≥ 3-4 | - | 3-4 | C |
| 14 | VARIACIÓN DEL COLOR VS. ESTÁNDAR | CIELAB D65/10 | ΔE | ≤ 1 | - | 0,59 | C |

USO EN CONFECCIÓN

| | | | | | | | |
|----|------------|--|--|--|--|--|---|
| 15 | CALENTADOR | | | | | | C |
|----|------------|--|--|--|--|--|---|

REQUERIMIENTOS COMPLEMENTARIOS

| | | | | | | | |
|---|---|--|--|--|--|--|---|
| A | EL PROVEEDOR DEBE ENTREGAR CERTIFICADOS AVALANDO EL CUMPLIMIENTO DE LOS PARÁMETROS MARCADOS CON (*) EMITIDOS POR UN LABORATORIO COMPETENTE. | | | | | | |
| B | ADJUNTAR CERTIFICADO DE FABRICACIÓN NO SUPERIOR A 6 MESES. | | | | | | |
| C | TACTO SUAVE, CONFORTABLE. | | | | | | C |

RESPONSABILIDADES

| ELABORADO POR: | REVISADO POR: | APROBADO POR: |
|---|--|---|
| ING. KATHERINE CHUQUIMARCA ASISTENTE TÉCNICO DE CONTROL DE CALIDAD | ING. VANESSA LLUMIQUINGA ESPECIALISTA DE CONTROL DE CALIDAD | ING. ARMANDO CHACHA JEFE DE CONTROL DE CALIDAD |