

1. OBJETIVO

- Definir o critério para classificação de tecidos em **Primeira Qualidade e LD (Leves defeitos)**.
- Definir o critério para atendimento de reclamações por problemas de qualidade.

2. CRITÉRIOS

2.1. CLASSIFICAÇÃO DE TECIDOS

2.1.1. Primeira Qualidade

Devem ser classificados como Primeira Qualidade, Os tecidos que atendem as especificações abaixo:

ITEM	NORMA	ESPECIFICAÇÃO			
PONTUAÇÃO	NBR 13484	Máximo de 30 pontos / 100m² por rolo de tecido. Média de 18 pontos / 100m² por pedido (Acima de 1000m por pedido do mesmo artigo/cor)			
DENSIDADE	ISO 7211/2	Urdume (para malhas colunas)	Standard do artigo ± 5,0%		
		Trama (para malhas carreiras)	Standard do artigo ± 5,0%		
		Área	Standard do artigo ± 3,0%		
GRAMATURA	ISO 3801/1	Geral	Standard do artigo ± 5,0%		
		Para estampados/bordados/revestidos	Standard do artigo - 5,0% +15,0%		
			Standard do desenho ± 5,0%		
LARGURA TOTAL	NBR 10589	Geral	Standard do artigo ± 2,0%		
		Para tecidos com elastano	Standard do artigo ± 3,0%		
LARGURA ÚTIL		Geral	Até 05 cm menor em relação a largura total		
		Para bordados/revestidos	Até 30 cm menor em relação a largura total		
VARIAÇÃO DE PESO / METROS	NBR 13484	Admitir tolerância de ± 1,0% no comprimento / peso total declarado no documento fiscal.			
DESVIO TRAMA	ASTM D 3882	Tecidos	Tela	Máximo 3,0%	
			Sarja	Máximo 5,0%	
			Cetim	Máximo 7,0%	
ALONGAMENTO TECIDOS COM ELASTANO	BS-EM-14704-1	Tecidos/malhas (sentido elastano) ±15% em relação ao standard do artigo			
RECUPERAÇÃO DE ELASTANO	BS-EM-14704-1	Tecidos (sentido elastano) ≥ 85% Malhas (sentido elastano) ≥ 80%			
TORÇÃO	AATCC 179	Tecidos	Até 3,0%		
		Malhas	Até 6,0%		
ESTABILIDADE DIMENSIONAL (Conforme etiqueta de Lavagem)	AATCC 135	Tecidos	Largura	100% Sintético (PES / PA)	2,0% ± 2,0%
				100% Artificial (CV / Bambu)	6,0% ± 3,0%
				100% Natural (CO / CL)	4,0% ± 2,0%
				100% Animal (WO)	4,0% ± 2,0%
				Elastano ≤ 15%	4,0% ± 3,0%
				Mistura íntima (Sintéticos ≥ 50%)	3,0% ± 2,0%
				Mistura íntima (Sintéticos < 50%)	4,0% ± 2,0%
			Comprimento	100% Sintético (PES / PA)	2,0% ± 2,0%
				100% Artificial (CV / Bambu)	6,0% ± 3,0%
				100% Natural (CO / CL)	4,0% ± 2,0%
				100% Animal (WO)	4,0% ± 2,0%
				Elastano ≤ 15%	4,0% ± 3,0%
				Mistura íntima (Sintéticos ≥ 50%)	3,0% ± 2,0%
				Mistura íntima (Sintéticos < 50%)	4,0% ± 2,0%
		Malhas	Largura	100% Sintético (PES / PA)	3,0% ± 3,0%
				100% Artificial (CV / Bambu)	6,0% ± 3,0%
				100% Natural (CO / CL)	5,0% ± 3,0%
				100% Animal (WO)	-
				Elastano ≤ 15%	5,0% ± 3,0%
				Mistura íntima (Sintéticos ≥ 50%)	4,0% ± 3,0%
				Mistura íntima (Sintéticos < 50%)	5,0% ± 3,0%
			Comprimento	100% Sintético (PES / PA)	4,0% ± 3,0%
				100% Artificial (CV / Bambu)	6,0% ± 3,0%
				100% Natural (CO / CL)	6,0% ± 3,0%
				100% Animal (WO)	-
				Elastano ≤ 15%	6,0% ± 3,0%
				Mistura íntima (Sintéticos ≥ 50%)	5,0% ± 3,0%
				Mistura íntima (Sintéticos < 50%)	6,0% ± 3,0%

2.1.2. Especificações de solidez – Transferência de cor

Item	Norma Base	Cores Claras	Cores Médias	Cores Escuras
Solidez Ferro Quente	ISO 105 X11 (Conforme etiqueta de Lavagem)	≥ 4,0	≥ 3,5	≥ 3,0
Solidez Lavagem Doméstica	ISO 105 C06 (Conforme etiqueta de Lavagem)	≥ 4,0	≥ 3,5	≥ 3,0
Solidez a fricção seco	ISO 105 X12	≥ 4,0	≥ 3,5	≥ 3,0
Solidez a fricção úmido	ISO 105 X12	≥ 3,5	≥ 3,0	≥ 2,5
Solidez ao Suor Alcalino	ISO 105 E05	≥ 4,0	≥ 3,5	≥ 3,0

Obs¹: Valores não são válidos para Índigo e Desbotáveis.

Obs²: Não misturar cores contrastes (claras e escuras) na mesma peça sem prévia consulta.

A avaliação do resultado através da comparação do corpo de prova ensaiado com a escala cinza atribuindo-se nota de 1 a 5, onde, 5 é a melhor nota, e cujos significados encontram-se abaixo:

ALTERAÇÃO		TRANSFERÊNCIA	
NOTA	SIGNIFICADO	NOTA	SIGNIFICADO
5	Cor Inalterada	5	Não houve transferência
4	Pequena Alteração	4	Pequena transferência
3	Apreciável Alteração	3	Apreciável transferência
2	Distinta Alteração	2	Distinta transferência
1	Grande Alteração	1	Grande transferência

2.1.3. “LD” – Leves defeitos

Devem ser classificada como “LD”, as peças em que suas características **não atendam as especificações de 1º qualidade.**

3. CRITÉRIO DE REVISÃO CONFORME NBR 13484

O sistema de pontuação das malhas e tecidos obedecerá aos seguintes critérios:

3.1. Os defeitos sofrerão penalizações de acordo com tamanho e gravidade dos mesmos de acordo com orientações abaixo:

Penalização	Tamanho do defeito	Identificação na orela
01 ponto	Menor que 7,5 cm	Não
02 pontos	Entre 7,6 e 15,0 cm	Não
03 pontos	Entre 15,1 e 23,0 cm	Não
04 pontos	Acima de 23,1 cm	Opcional do fornecedor

3.2. Condições adicionais no sistema de pontuação:

3.2.1. Nenhuma peça deverá conter defeitos de 03 ou 04 pontos nos primeiros e nos últimos 1,50 metros.

3.2.2. Nenhum metro poderá sofrer penalização maior que 04 pontos, ou seja, se houver um defeito de 04 pontos e outro de dois pontos, o metro deverá ser penalizado com apenas 04 pontos.

3.2.3. Se no mesmo metro houver um defeito de um ponto e outro de dois pontos, esse metro deverá receber penalidade de 03 pontos, porém se possuir um defeito com dois pontos e outro com três, esse metro deverá ser penalizado com 04 pontos, que é a pontuação máxima em um único metro.

3.2.4. A informação da pontuação é sempre dada em pontos/100 m², conforme NBR. Para cálculo de transformação em pontos/100m/linear, deverá ser usada a seguinte fórmula :

Pontos/100 m² x Largura da malha ou tecido em metros = pts/100m linear

Ex. : Uma peça com **10,0 pts/100 m²**, e que tenha **largura de 1,60 metros**, terá **16,0 pts/100m/linear**.

Obs. : Em caso de malhas tubulares, atentar para cálculo, pois largura de ser multiplicada por 02.

3.2.5. Defeitos contínuos poderão ter no máximo 3,0 metros, sendo que cada metro deverá receber penalidade de 04 pontos. Acima de 3,0 metros deverá ser retirado o defeito.

3.2.6. No caso de malha tubular e tecidos com construção “tela”, será revisado o lado que ficará por dentro quando a malha for enrolada.

3.2.7. Furos com diâmetro maior que 1,5 cm, deverão sofrer penalização de 04 pontos, porém está limitado o máximo de 06 furos por peça de 20 kg (malhas) ou 100 metros (tecido plano). Pesagens e metragens diferentes deverão ter quantidade máxima de furos proporcional

4. RECLAMAÇÕES:

- Eventuais reclamações por parte dos confeccionistas e atacadistas serão aceitas até o **prazo de 180 dias a partir da data do faturamento da peça.**
- Eventuais reclamações por parte do consumidor final serão atendidas de acordo com o estabelecido no **Código de Defesa do Consumidor.**
- No caso de uma **reclamação procedente** os custos de inspeção, embalagem e transporte serão de responsabilidade da Focus têxtil. Para as **reclamações improcedentes**, os referidos custos serão de responsabilidade do comprador.
- Eventuais reclamações de produtos exportados serão analisadas por intermédio de uma empresa internacional neutra e especializada em inspeção de tecidos que, solicitada pelo fornecedor, inspecionará ao acaso até 10% do lote reclamado e emitirá laudo com base no critério de qualidade aqui exposto. Sendo a reclamação procedente, os custos de inspeção serão de responsabilidade da Focus têxtil; caso contrário, os custos serão de responsabilidade do comprador.
- Nenhuma reclamação será aceita se a mercadoria tiver sofrido **qualquer tipo de beneficiamento** (novo tingimento e/ou acabamento, reprocessamento, corte, costura, etc).
- Todas as reclamações de qualidade deverão ser remetidas a Focus têxtil, **juntamente com amostras do motivo da reclamação**, acompanhadas obrigatoriamente de cópia da(s) etiqueta(s) ou cópia da NF do tecido envolvido na reclamação.
- Para reclamações que necessitem de reanálises no laboratório ou reinspeção do produto, a Focus têxtil deverá emitir o laudo final no máximo em **10 dias úteis**, após recebimento das amostras ou da devolução do produto em seus depósitos **previamente autorizadas pela área comercial (para devoluções comerciais) e de Qualidade (para devoluções de qualidade).**
- Casos específicos que não constem no documento acima, deverão ser analisados pela área comercial e de qualidade, que juntas deverão resolver o problema e se necessário revisar critério de qualidade.
- No processo de recebimento de peças de devolução por qualidade, não serão recebidos no depósito, **peças de artigos/cores diferentes do que está listado no boletim de ocorrência.**
- **EM CASO DE RECLAMAÇÃO JUSTIFICADA, A INDENIZAÇÃO SEGUIRÁ O PROCEDIMENTO ABAIXO:**
 - **A COMERCIALIZAÇÃO DAS PEÇAS EM QUESTÃO SERÁ DE RESPONSABILIDADE DO CLIENTE.**
 - **A FOCUS FORNECERÁ GRATUITAMENTE, COMO FORMA DE INDENIZAÇÃO, A METRAGEM CONSUMIDA, NAS PEÇAS EM QUESTÃO, DO MESMO ARTIGO E COR.**
- **A COMERCIALIZAÇÃO DAS PEÇAS CONFECCIONADAS QUE APRESENTAREM PROBLEMAS, SERÁ DE RESPONSABILIDADE DO CLIENTE.**
- **O CUSTO RELACIONADO A TRANSPORTE DE DEVOLUÇÕES QUE VENHAM SER CONSIDERADAS "IMPROCEDENTES", APÓS EMISSÃO DO LAUDO TÉCNICO, DEVERÁ SER NEGOCIADO ENTRE A ÁREA COMERCIAL, REPRESENTANTE E RESPECTIVO COMPRADOR.**
- **TODAS AS PEÇAS DEVOLVIDAS DEVERÃO ESTAR EMBALADAS EM PLÁSTICO RESISTENTE, COM ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO OU CÓPIA E COM NÚMERO DA NOTA FISCAL DE DEVOLUÇÃO.**

5. CUIDADOS E SUGESTÕES NO PROCESSO DE CONFECÇÃO

5.1. ARMAZENAGEM

- Não é aconselhável armazenar os rolos em posição “fogueira”, a fim de evitar marcas no tecido..
- Recomenda-se armazenar os rolos sempre no sentido horizontal e paralelo.

5.2. RISCO

- Riscar o molde de maneira que todas as partes sigam a mesma direção de textura (sentido da construção do tecido), para evitar rugas, diferenças de tonalidade entre as partes da peça e melhorar a costura.
- Recomenda-se que o risco seja feito diretamente em papel, utilizando-se o sistema computadorizado (CAD) ou manual, visando sempre o melhor aproveitamento do tecido.
- Recomenda-se que para melhor aproveitamento de pontas, exista na programação um risco pequeno para se trabalhar com enfesto ímpar.
- Recomenda-se a fixação do risco no enfesto através de fita adesiva ou pulverização de cola, devendo esta ser esta solúvel em água, não danificando as características do produto.

5.3. MODELAGEM

- No desenvolvimento de modelos é essencial conhecer o específico valor de encolhimento e/ou alongamento no particular tecido a ser trabalhado. Isto pode ser obtido através da lavagem e/ou passadoria indicada na instrução de lavagem do tecido.
- A alteração das dimensões do tecido durante a lavagem e/ou passadoria (estabilidade dimensional) deve ser verificada preferencialmente por lote/ cor do tecido antes de se enfiar e cortar o mesmo e os moldes devem ser, então, conferidos em relação aos valores de estabilidade resultantes.
- As dimensões devem ser medidas após as amostras lavadas e/ou passadas terem sido acondicionadas por 24 horas.
- Se as amostras não forem acondicionadas antes da tomada das medições, isso poderá resultar em tamanhos errados para as peças confeccionadas.
- É importante conferir o tecido a partir do lote recebido de produção, visto que as propriedades podem ser diferentes daquelas encontradas em metragens de mostruário.
- A peça piloto servirá como base para o fornecimento destes valores e deve ser feita sempre que for recebido um lote/ cor de tecido novo.
- É importante que a peça piloto que está sendo trabalhada sofra os mesmos processos de produção normal.
- Tomar bastante cuidado com os valores de encolhimento e/ou alongamento obtidos em máquinas de teste, pois muitas vezes o resultado obtido não condiz com a realidade, ou seja, o valor de encolhimento/alongamento pode ser maior/menor do que os obtidos em produção normal.

5.4. ENCAIXE

- Posicionar as partes de maneira a obter-se melhor aproveitamento do tecido, obedecendo sempre o fio de prumo determinado pela modelagem.
- A modelagem deve ser encaixada de forma a possibilitar emendas no enfesto, para que os defeitos de 4 pontos (orela a orela) sejam retirados, diminuindo o índice de 2 Qualidade por tecido no produto final.

5.5. ENFESTO

- É imprescindível deixar repousar o tecido fraldado antes do enfesto/corte. No caso de tecidos com elastano, este descanso deve ser acima de 36 horas para permitir recuperação das tensões de enrolamento.
- Quando o tecido estiver sendo enfiado, as tensões aplicadas devem ser uniformes e as menores possíveis para que não ocorram estiramentos, nem ondulações na orela.
- Recomenda-se um enfiador automático de tecidos.
- Quando o tecido estiver sendo enfiado, verifique tonalidade entre centro/orela da folha, evitando-se assim corte e costura de peças que posteriormente apresentem variação de tonalidade fora do padrão na peça confeccionada.
- Verifique se as orelas estão perfeitamente alinhadas, para que o tecido não fique fora do fio de prumo evitando erro no corte.
- Recomenda-se não misturar lotes de uma mesma cor em um único enfesto, a não ser que este seja bem separado e identificado, evitando-se assim diferenças de tonalidade fora do padrão na peça confeccionada.
- Recomenda-se numeração de todas folhas, para que a costura de uma peça seja feita entre os cortes (partes) da mesma folha, evitando-se assim diferenças de tonalidade fora do padrão na peça confeccionada.
- Ao se processar tecidos que mudam de cor nos processos de lavagem subsequentes (tecidos tintos como índigo), é importante que, se houver emenda no enfesto, esta seja feita com tecidos de mesma nuance, de modo a evitar a ocorrência de variações em uma mesma peça confeccionada.
- Aconselha-se que o enfesto não ultrapasse 15cm de altura, para que não venha a prejudicar o corte.

5.6. CORTE

- É essencial o uso de máquinas, acessórios e ajustes apropriados para assegurar adequada direção de costura e boa aparência.
- A precisão do corte é fator importantíssimo para a boa qualidade no fechamento da peça.

Passível de atualizações/revisões. A revisão vigente estará sempre disponível no departamento comercial e/ou no site da empresa.

- Aconselha-se que a mesa seja perfeitamente horizontal com largura uniforme e superfície lisa.
- Para marcações e corte de tecidos com elastano, utilizar máquina de faca vertical, baixa velocidade, evitando-se efeitos de fusão sem prejudicar o rendimento do corte. As facas devem ser mantidas afiadas, limpas e lubrificadas regularmente. Entre as operações de corte e confecção, as peças devem ser manipuladas o mínimo possível, para evitar que se enrolem ou percam o fio de elastano.

5.7. COSTURA

- Deve haver uma compatibilidade entre linha, agulha e tecido. A linha e a agulha deverão estar de acordo com o peso do tecido.
- A regulação da máquina deve estar adequada ao tecido a ser trabalhado.
- O ajuste da pressão do calcador na máquina deve ser feito para evitar estiramento do tecido.
- Deve-se reduzir as tensões da linha para uma boa amarração da costura.
- Manter afiadas as facas de refilar na máquina interloque.
- Não esticar o tecido para não ocorrer variação de pontos. Esticar ou puxar o tecido durante a costura devem ser evitados para que não ocorram variações no ponto e distorções na peça.
- É importante que as partes da máquina de costura estejam isentas de asperezas e que os dentes alimentadores, a chapa da agulha e a sapata do calcador sejam verificados e polidos regularmente.

5.8. ENTRETELAS

- As entretelas podem ser de tecidos planos ou de não tecidos, podendo ser simplesmente para costura ou fusão, através de um revestimento adequado.
- Os valores de encolhimento de lote/ cor de tecido devem ser verificados de acordo com a temperatura indicada para fusão das entretelas, já que esta pode estar em desacordo com a temperatura de passadoria proposta na etiqueta de lavagem.
- É importante certificar-se que o peso, estabilidade e o drapeamento sejam compatíveis com o tecido de base.
- As entretelas devem ser conferidas com relação aos tratamentos realizados no processamento a úmido, visto que altas temperaturas e fibrilação poderão causar deslaminagem, encolhimento ou franzimento.

FOCUS[®]
TÊXTIL

6. SIMBOLOGIA NAS ETIQUETAS DE INSTRUÇÃO DE CONSERVAÇÃO E LAVAGEM

Cada Tecido que utilizamos possui sua característica estrutural, sua propriedade física e química. Para manter essas características e garantir a máxima durabilidade de uma peça, é preciso obedecer a certas orientações em relação aos cuidados na lavagem, secagem e passadoria. Por isso, é fundamental que o confeccionista informe claramente ao consumidor final a importância de seguir essas orientações, através das etiquetas nos produtos.

A responsável por reger a definição dos símbolos de cuidados para conservação de artigos é a Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT). Conheça o significado de cada símbolo que a Focus Têxtil coloca à sua disposição.

A large, light gray watermark of the Focus Têxtil logo is centered on the page. It consists of the word "FOCUS" in a large, bold, sans-serif font, with a registered trademark symbol (®) to its upper right. Below "FOCUS" is the word "TÊXTIL" in a smaller, similar font, with the "Ê" having a circumflex accent.




S I M B O L O G I A

Conforme ABNT NBR ISO 3758:2006




LAVAGEM

-  - Temperatura máxima de lavagem 95°C
- Processo normal
-  - Temperatura máxima de lavagem 95°C
- Processo suave
-  - Temperatura máxima de lavagem 70°C
- Processo normal
-  - Temperatura máxima de lavagem 60°C
- Processo normal
-  - Temperatura máxima de lavagem 60°C
- Processo suave
-  - Temperatura máxima de lavagem 50°C
- Processo normal
-  - Temperatura máxima de lavagem 50°C
- processo suave
-  - Temperatura máxima de lavagem 40°C
- Processo normal
-  - Temperatura máxima de lavagem 40°C
- Processo suave
-  - Temperatura máxima de lavagem 40°C
- Processo muito suave
-  - Temperatura máxima de lavagem 30°C
- Processo normal
-  - Temperatura máxima de lavagem 30°C
- Processo suave
-  - Temperatura máxima de lavagem 30°C
- Processo muito suave
-  - Lavagem à mão
- Temperatura máxima 40°C
-  - Não lavar





ALVEJAMENTO

-  - É permitido qualquer agente de alvejante oxidante
-  - Permitido alvejamento somente com oxigênio/não usar alvejante clorado
-  - Não alvejar/não branquear






PROCESSO DE SECAGEM EM TAMBOR

-  - Secagem em tambor
- Temperatura normal
-  - A secagem em tambor é possível
- Secagem a baixa temperatura
-  - Não secar em tambor





PASSADORIA

-  - Temperatura máxima da base do ferro de passar a 200°C
-  - Temperatura máxima da base do ferro a 150°C
-  - Temperatura máxima da base do ferro a 110°C
- vapor pode causar danos irreversíveis
-  - Não passar




LIMPEZA A SECO PROFISSIONAL

-  - Limpeza a seco profissional em tetracloretileno e todos os solventes listados para o símbolo F
- Processo normal
-  - Limpeza a seco profissional em tetracloretileno e todos os solventes listados para o símbolo F
- Processo suave
-  - Limpeza a seco profissional de processo normal com hidrocarboneto (temperatura de destilação entre 150°C e 210°C, ponto de fulgor entre 38°C e 70°C)
- Processo normal
-  - Limpeza a seco profissional de processo normal com hidrocarboneto (temperatura de destilação entre 150°C e 210°C, ponto de fulgor entre 38°C e 70°C)
- Processo suave
-  - Não limpar a seco

Secagem Natural

-  - Secagem em varal
-  - Secagem por gotejamento
-  - Secagem horizontal
-  - Secagem à sombra

LIMPEZA A ÚMIDO PROFISSIONAL

-  - Limpeza a úmido profissional
- Processo normal
-  - Limpeza a úmido profissional
- Processo suave
-  - Limpeza a úmido profissional
- Processo muito suave