

Normas de Qualidade

Este documento é suscetível a atualizações e revisões. A versão atual sempre estará disponível no departamento comercial e/ou no site da Romana.

1 OBJETIVO

- Estabelecer as regras de classificação de tecidos em Primeira Qualidade e LD (Leves Defeitos), seguindo a NBR e ISO.
- Estabelecer o critério para atendimento de reclamações por problemas de qualidade.

2 CRITÉRIOS

2.1 Classificação de tecidos

2.1.1 Qualidade

Serão qualificados como Primeira Qualidade, os tecidos que atendem as especificações abaixo:

| ITEM | NORMA | ESPECIFICAÇÃO | |
|-------------------------------------|---------------|--|---|
| PONTUAÇÃO | NBR 13484 | Máximo de 30 pontos / 100m ² por rolo de tecido. Média de 18 pontos / 100m ² por pedido (Acima de 1000m por pedido do mesmo artigo/cor) | |
| GRAMATURA | ISO3801/1 | Geral | Standard do artigo $\pm 5\%$ |
| | | Para estampados/bordados/revestidos | Standard do artigo -5% +15% |
| | | | Standard do desenho $\pm 5\%$ |
| LARGURA TOTAL | NBR 10589 | Geral | Standard do artigo $\pm 2\%$ |
| | | Para tecidos com elastano | Standard do artigo $\pm 3\%$ |
| LARGURA ÚTIL | NBR 10589 | Geral | Até 5cm menor em relação a largura total. |
| | | Para tecidos com elastano | Standard do artigo $\pm 3\%$ |
| VARIAÇÃO DE PESO/COMPRIMENTO | NBR13484 | Admitir tolerância de $\pm 1\%$ no comprimento / peso total declarado no documento fiscal. | |
| DESVIO DE TRAMA | ASTM D 3882 | Tela | Máximo 3% |
| | | Sarja | Máximo 5% |
| | | Cetim | Máximo 7% |
| ALONGAMENTO DE TECIDOS COM ELASTANO | BS-EM-14704-1 | Tecidos/malhas (sentido elastano) $\pm 15\%$ em relação ao standard do artigo | |
| RECUPERAÇÃO DE ELASTANO | BS-EM-14704-1 | Tecidos (sentido elastano) | $\geq 85\%$ |
| | | Malhas (sentido elastano) | $\geq 80\%$ |
| TORÇÃO | AATCC179 | Tecidos | Até 3% |
| | | Malhas | Até 6% |

2.1.2 “LD” – Leves Defeitos

Serão classificadas como “LD” (Leves Defeitos), as peças que **não atendam as especificações de 1º qualidade.**

3 CRITÉRIOS DE REVISÃO SEGUINDO A NBR 13484

A pontuação de malhas e tecidos seguirá aos seguintes critérios:

3.1 Os defeitos serão classificados de acordo com o tamanho e gravidade, sofrendo penalizações de acordo com a quantidade e tamanho dos mesmos, sempre seguindo as orientações abaixo:

| Penalização | Tamanho do Defeito | Identificação na orela |
|-------------|----------------------|------------------------|
| 01 ponto | Menor que 7,5 cm | Não |
| 02 pontos | Entre 7,6 e 15 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:

3.2.2 Caso houver no mesmo metro dois casos de defeitos, deve-se somar a quantidade de pontos, ou seja, por exemplo se no mesmo metro houver um defeito de 01 ponto e outro de 02 pontos, o metro deve ser penalizado em 03 pontos.

3.2.3 A soma das pontuações deverá ser considerada até atingir um limite de 04 pontos, a partir disso ela passará a valer a pontuação máxima de 04 pontos, ou seja, se no mesmo metro houver um defeito de 02 pontos e outro de 03 pontos, esse metro passará a valer o máximo, sendo assim 04 pontos.

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

$$P * L = PontosLinear$$

Sendo:

P=pontos por 100 metros quadrados

L=largura em metros

Pontos Linear = pontuação por metro

Exemplo:

P=10 pontos/100m²

L=1,6 m

10*1,6 = *PontosLinear*

Pontos linear = 16 pontos/100m

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

Regras dos procedimentos:

- A contestação por parte dos atacadistas e confeccionistas serão aceitas até o **prazo de 30 dias a partir da data de faturamento.**
- Caso seja constatado que a **reclamação seja procedente**, o custo de transporte será de responsabilidade da Romana Tecidos. Se for constatado que a reclamação seja **improcedente**, o referido custo será de responsabilidade do comprador.
- Não será aceita nenhuma reclamação se a mercadoria tiver sofrido **qualquer tipo de beneficiamento** (novo tingimento e/ou acabamento, estamparia reprocessamento, corte, costura, etc.)
- As reclamações de qualidade deverão ser encaminhadas a Romana Tecidos, **junto com amostras exemplificando o motivo da reclamação.** Deverá ser acompanhada obrigatoriamente de cópia da(s) etiquetas(s) ou cópia da NF do tecido envolvido na reclamação.

- Não será aceito peças de devolução **de artigos/cores diferentes do que está notificado no REQUERIMENTO DE DEVOLUÇÃO.**
- **A COMERCIALIZAÇÃO DAS PEÇAS CONFECCIONADAS QUE APRESENTAREM PROBLEMAS, SERÁ DE RESPONSABILIDADE DO CLIENTE.**
- **O CUSTO DE TRANSPORTE DE DEVOLUÇÕES QUE SEJAM CONSIDERADAS “IMPROCEDENTES”, APÓS EMISSÃO DO LAUDO TÉCNICO, DEVERÁ SER NEGOCIADO ENTRE A ÁREA COMERCIAL, REPRESENTANTE DO 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.**

4 CUIDADOS E SUGESTÕES NO PROCESSO DE CONFECÇÃO

4.1 ARMAZENAGEM

- A Romana não aconselha armazenar os rolos de tecido na posição “fogueira”, a fim de evitar marcas no tecido.
- Recomenda-se armazenar os rolos sempre no sentido horizontal e paralelo
- Recomenda-se para os artigos de veludo e suede, não sejam armazenados acima de duas camadas por gaveta, para que o peso não marque o tecido.

4.2 MODELAGEM

- A peça piloto servirá como base para o fornecimento de valores como encolhimento, e deve ser feita sempre que for recebido um lote/cor de tecido novo.
- A peça piloto que está sendo trabalhada deve passar pelos mesmos processos de produção das demais peças.

4.3 ENFESTO

- É essencial deixar em repouso o tecido fraldado antes do enfestado/corte. Para tecidos com elastano, este descanso deve ser acima de 36 horas para que haja a recuperação das tensões de enrolamento.
- Quando o tecido estiver sendo enfestado, as tensões aplicadas devem ser uniformes e as menores possíveis para que não ocorram estiramentos, nem ondulações na orela.
- Quando o tecido estiver sendo enfestado, verifique a tonalidade da cor entre centro/orela da folha, desse modo se evita o 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.
- É recomendado não misturar lotes de uma mesma cor no mesmo enfestado, a não ser que este seja bem separado e identificado, evitando-se assim divergências de tonalidade fora do padrão na peça confeccionada.

5 SIMBOLOGIA NAS ETIQUETAS DE INSTRUÇÃO DE CONSERVAÇÃO E LAVAGEM

Todo tecido da Romana possui uma característica estrutural, propriedades físicas e químicas. Para manter as propriedades do tecido e garantir a máxima durabilidade de uma peça, é essencial seguir certas orientações em relação a cuidados na lavagem, secagem e passadoria.

Por isso, é fundamental que o confeccionista informe claramente ao consumidor final a imprescindível 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 Romana Tecidos coloca à sua disposição.




SIMBOLOGIA DE CONSERVAÇÃO DOS TECIDOS

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 a 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 tetracloroetileno e todos os solventes listados para o símbolo F
- Processo normal
-  - Limpeza a seco profissional em tetracloroetileno 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