

ORIENTAÇÕES TÉCNICAS PARA  
UTILIZAÇÃO DE TECIDOS CEDRO

JULHO 2020 | VERSÃO 10



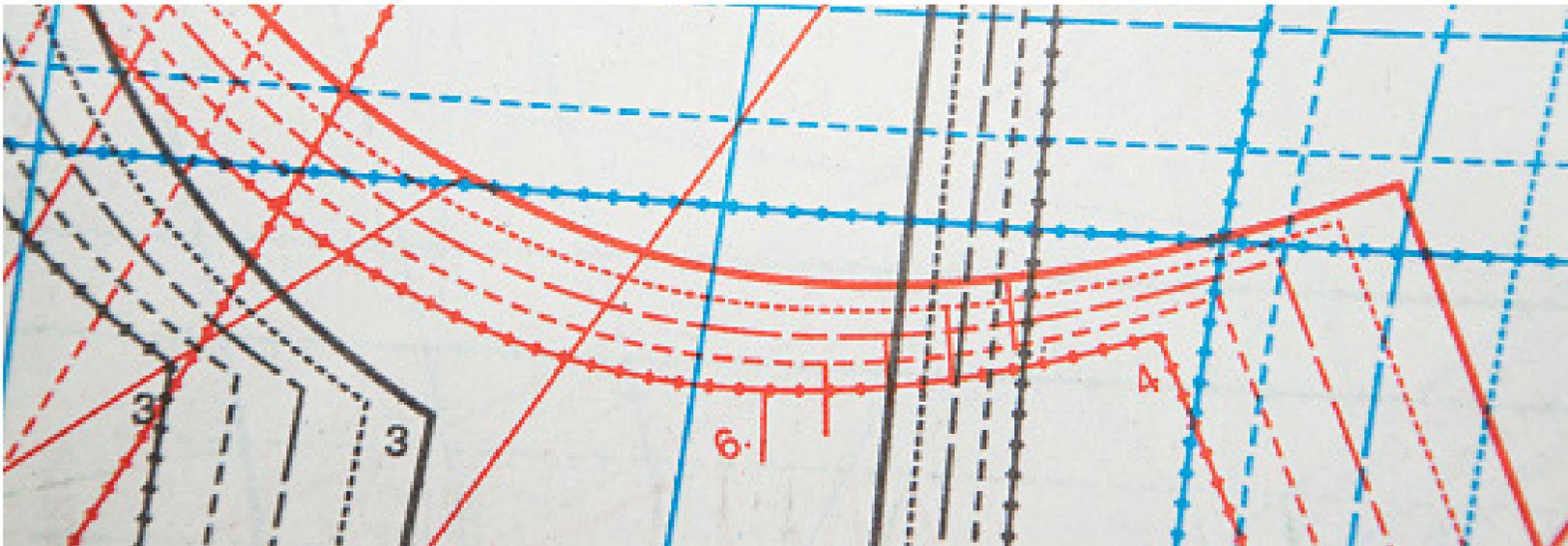
# 01 ARMAZENAMENTO DOS ROLOS

- Ao receber os rolos de tecidos, avaliar as condições dos mesmos. Caso estejam avariados, registrar no conhecimento de frete e comunicar a Cedro.
- O armazenamento deve ser feito em local seco e sem incidência direta de luz solar.
- A forma correta de empilhamento dos rolos de tecidos é em paralelo e com apoio lateral total. Não armazenar os rolos em pé ou em forma de fogueira.
- A altura máxima da pilha deve ser de 1,20m.
- Recomenda-se o sistema PEPS (Primeiro a entrar primeiro a sair) para a movimentação dos estoques.
- Manter visíveis as etiquetas de identificação do rolo: Seqüência de corte / grupo / nuance / pedido.
- Ao desembalar os rolos comece pelas laterais. Não utilize facas ou estiletes, para não danificar os tecidos.
- Não bata as pontas dos rolos no chão ao manuseá-los.
- As embalagens abertas devem ser fechadas após o uso.



## 02 CRIAÇÃO E MODELAGEM

- Fazer a indicação do fio no molde
- Confeccionar os moldes em papel resistente.
- Para os moldes considerados básicos, utilizar folhas de plástico rígido.
- Fazer piques nas modelagens para orientar o fechamento das laterais e entrepernas.



### RECOMENDAÇÕES ADICIONAIS PARA UTILIZAÇÃO DE TECIDOS COM ELASTÂNO

- É fundamental compensar na modelagem o percentual de encolhimento de cada tecido.
- Aumentar 5% na largura da modelagem dos bolsos, traseiros chapados.



## 03 RISCOS

- Fazer o posicionamento dos moldes obedecendo ao sentido do fio Indicado nos moldes em relação à orela do tecido.
- Posicionar as partes componentes de um mesmo tamanho no mesmo sentido, principalmente nos artigos com acabamento Peletizado e Touch.
- Riscar as palas de calças no mesmo sentido do fio do traseiro.
- Riscar o cós no sentido da trama do tecido.
- Os forros de bolsos devem ser cortados em viés, para melhor compensar o encolhimento após a lavagem.



## 04 ENFESTO

### RECOMENDAÇÕES GERAIS

- EM CASO DE ONDULAÇÕES NO TECIDO NÃO CORTAR, COMUNICAR IMEDIATAMENTE AO REPRESENTANTE OU A ÁREA TÉCNICA PARA AS DEVIDAS ORIENTAÇÕES. CASO O TECIDO SEJA CORTADO, A RESPONSABILIDADE SERÁ TOTAL DO CLIENTE.
- Descansar o tecido enfreadado por 24 horas ou no mínimo 12 horas, sobrepondo no máximo 3 rolos, quando se tratar de tecido que contenham elastano em sua composição. NOTA: AO CONTRARIAR ESTA RECOMENDAÇÃO A CEDRO NÃO SE RESPONSABILIZA POR PROBLEMA DE FUGA DE ELASTANO E OU DIFERENÇA DE ENCOLHIMENTO ENTRE PARTES DA MESMA PEÇA, CONFECCIONADA APÓS LAVAGEM.

Para evitar o tensionamento excessivo do tecido na confecção do enfesto, recomenda-se utilização de enfestadeira.

Para cada tipo de tecido deve ser definida a altura máxima do enfesto conforme tabela 1. Os forros de bolsos devem ser cortados em viés, para melhor compensar o encolhimento após a lavagem.

## 05 CORTE

- Utilizar máquina de corte com lâmina bem afiada.
- Prender o risco ao enfiesto (recomendamos o uso de adesivo solúvel em água).
- Atenção ao fazer os piques, eles não devem ultrapassar 3 mm, para evitar danos à peça após a lavagem.
- Manter em arquivo as etiquetas de identificação dos rolos de tecidos utilizados, relacionando-as com cada lote cortado. Em caso de reclamação, será necessária a apresentação destas etiquetas para possibilitar a rastreabilidade do tecido.



## 06 SEPARAÇÃO

- Não enrolar as partes componentes da peça cortada e não amarrar os pacotes muito apertados.
- Não empilhar vários pacotes. É aconselhável colocá-los em sacos plásticos e identificá-los externamente.
- Etiquetar as partes componentes das peças seguindo a seqüência dos rolos de cada grupo e/ou nuances.
- Não marcar as peças com lápis e outros objetos que deixem marcas ou furos no tecido.

### **RECOMENDAÇÕES ADICIONAIS PARA UTILIZAÇÃO DE TECIDOS COM ELASTÂNO**

- Recomendamos costurar as peças no máximo 12 horas após o corte, evitando possíveis alongamentos e fuga de elastâno.



## 07 COSTURABILIDADE

- Efetuar testes com retalhos do próprio tecido a ser utilizado, para o melhor ajuste de todas as máquinas a serem utilizadas na produção das peças.
- Os pespontos são fundamentais na qualidade da peça confeccionada. Eles garantem qualidade do aspecto visual e durabilidade da peça. Por isso, a importância em tomar os cuidados na produção relacionados abaixo:
- Tamanho do ponto: Parte de baixo (calças) – 3 a 4 pontos / cm.
- Camisas em geral – 4 a 5 pontos / cm.
- Camisaria fina/social – 5 ou mais pontos / cm.
- Aconselha-se utilizar o mesmo tamanho de ponto em todos os pespontos da peça.
- Regular a tensão da linha da agulha e da bobina de modo que o ponto tenha a mesma aparência nos dois lados do tecido.
- Observar o tempo de troca da agulha, recomendamos a cada 24 horas de trabalho, evitando trabalhar com as mesmas rombudas.
- De acordo com a gramatura de cada artigo, definir o título da linha e a agulha adequada (tabela 1).
- Em tecidos com alta densidade de fios, utilizar agulhas mais finas. Se necessário, utilizar processo de resfriamento da agulha, para evitar o defeito “Furo de agulha”.
- Para tecidos PT utilizar a linha que tenha a mesma composição do tecido. (Ex.: 100% algodão).
- Durante a costura não esticar o tecido para não ocorrerem variações no tamanho dos pontos e/ ou deformações na peça.

**NOTA:** AO CONTRARIAR ESTAS RECOMENDAÇÕES ACIMA A CEDRO NÃO SE RESPONSABILIZA POR PROBLEMA DE FUGA DE ELASTÂNO E OU DIFERENÇA DE ENCOLHIMENTO ENTRE PARTES DA MESMA PEÇA, CONFECCIONADA APÓS LAVAGEM.

## 07 COSTURABILIDADE

**TABELA 1**

Utilização Linha / Agulhas / Enfesto

Tecido	Pontos p / cm	Linha - Título			Agulha nº		Altura do Enfesto
		Agulha	Bobina	Overlock	Singer	Métrico	Nº de pares
Entre 270 a 400 g/m <sup>2</sup> (8 a 12 oz. / Jd <sup>2</sup> )	3 a 4	36 50	50 80	80	16 a 20	100 a 120	50 a 60
Entre 170 e 269 g/m <sup>2</sup> (5 a 8 oz. / Jd <sup>2</sup> )	4 a 5	50 80	80 120	100 120	14 a 18	90 a 100	60 a 70
Abaixo de 170 g/m <sup>2</sup> (5 oz. / Jd <sup>2</sup> )	acima de 5	80 120	80 120	120	12 a 16	80 a 100	70 a 75

**NOTA:** 1 – Outras combinações feitas entre linha / Agulha X Tecidos podem ser feitas e são de responsabilidade da confecção. Uma pilotagem deve ser feita para verificação dos resultados.

## 07 COSTURABILIDADE

### 7.1 – FECHAMENTO DE LATERAL E ENTREPERNAS

- Para operações de fechamento com inter lock utilizar Bitola e 10 mm.  
OBS.: não refilar ou esticar uma das partes, caso haja diferença de comprimento das partes.
- Estes procedimentos se aplicam também a fechamentos em máquinas de braço.
- A lateral e entreperna da peça deve ser fechada com o dianteiro para cima.

### 7.2 – APLICAÇÃO DE CÓS

- Regular a pressão da catraca e calcador de forma a não exercer excesso de pressão, evitando tensionar o cóis diferentemente do espelho dos bolsos dianteiros, causando fuga de elastano destes.
- Regular a máquina de cóis de modo a garantir que as medidas da cintura não sejam alteradas.  
Conferir as medidas com a Tabela de medidas logo após a aplicação do cóis.  
Nota: ao contrariar estas recomendações acima a cedro não se responsabiliza por problema de fuga de elastano e ou diferença de encolhimento entre partes da mesma peça, confeccionada após lavagem.
- A peça antes de costurar o cóis deve estar no máximo 2 cm maior que a tabela de medidas.  
Após a fixação, a medida deve estar igual à medida especificada na tabela.
- Embutir no máximo 1 cm de tecido na ponta do cóis.
- A fixação do botão deve estar no alinhamento do 1º pesponto de fixação do zíper.

## 07 COSTURABILIDADE

### 7.3 - TRAVETES

- Bolsos traseiros e dianteiros, entrepernas, passante e zíperes sofrem mais esforços no uso diário das calças, por isso precisam ser reforçados com a costura travete.
- Algumas recomendações são importantes na aplicação dos travetes:
- Obedecer a distância mínima de 3 mm das bordas do passante e do bolso traseiro.
- A concentração recomendada é de 28 a 30 pontos, agulha 90 a 100 e linha 36 a 50.
- Tamanhos recomendáveis: 8 mm para passantes e 11 mm para bolsos traseiros, entrepernas, bolsos dianteiros e zíperes.
- Para maior resistência às lavagens na área dos passantes, recomenda-se que a pala da calça seja cortada no mesmo sentido do fio da parte traseira.
- A pressão dos dentes e calcador deve ser regulada para evitar o desgaste da peça no local onde está sendo aplicado o travete.

**NOTA:** nos tecidos denim até 11 oz com elastano em sua composição, onde a peça for submetida a lavagens mais rígidas (maior tempo de máquina e temperatura acima de 40°C), recomendamos que a fixação da parte inferior dos passantes, laterais abaixo do bolso dianteiro e abaixo do gancho dianteiro, somente após a lavagem da peça confeccionada, evitando fuga de elastano nestes locais.

## 08 PROBLEMAS QUE INFLUENCIAM NA QUALIDADE DA PEÇA CONFECCIONADA



### 8.1- ENTORTAMENTO DA PEÇA CONFECCIONADA

- Torção percebida em calças confeccionadas com tecido sarjados, apresentando como característica principal depois de lavada, o desvio das costuras laterais e ou entre pernas.
- Seguir rigorosamente o sentido do fio da modelagem ao confeccionar o mapa do risco.
- Nas operações de fechamento, obedecer à união dos piques das laterais e entrepernas. Caso tenha diferença entre pernas (parte traseira e dianteira), conferir o corte e a modelagem.  
NOTA: A tolerância máxima de desvio da costura lateral ou entrepernas garantida pela Cedro é de 2,5% em relação ao comprimento da peça.
- Recomendamos costurar as peças no máximo 12 horas após o corte, evitando possíveis alongamentos e fuga de elastâno. Se necessário, armazenar as partes cortadas evitando-se o empilhamento das mesmas.
- Nas operações de fechamento, unir as entre pernas da bainha para o gancho e as laterais do cós para a bainha.

## 08 PROBLEMAS QUE INFLUENCIAM NA QUALIDADE DA PEÇA CONFECCIONADA

### 8.2 – ENTORTAMENTO DE PALA / GANCHO TRASEIRO

Inclinação para o lado esquerdo percebida na costura que une as palas.

- Controlar a condução do tecido na engrasadeira para garantir que a dobra / embutido dos tecidos seja igual sem dobras e ou sobras.
- Conferir se a costura do gancho está casando ao fechar as pernas.
- Utilizar o aparelho adequado ao tecido.
- Ajustar o aparelho de modo a ficar centralizado sem conduzir o tecido para um dos lados do cóis para a bainha.

## 08 PROBLEMAS QUE INFLUENCIAM NA QUALIDADE DA PEÇA CONFECCIONADA

### 8.3 – ENCOLHIMENTO

- Diferença observada (para menos) em relação às medidas de graduação das peças confeccionadas e beneficiadas.

- Elaborar modelagem específica conforme encolhimento de cada tecido de acordo com o especificado no catálogo / book da Cedro.
- Fazer pilotagem para testes práticos definindo os ajustes dos moldes se necessário.

**NOTA:** NOS CORTES ENVIADOS PARA PILOTAGEM NÃO CONSIDERAR O ENCOLHIMENTO APURADO NO CORTE E SIM O ESPECÍFICADO NO CÁTÓLOGO / BOOK. Exemplo: encolhimento especificado no catálogo / book, 20% +/- 3, CONSIDERAR 20%.

- Respeitar a carga de trabalho recomendada para a máquina de lavar, bem como os padrões de tempo e temperatura de processos, principalmente o de secagem, assim como as relações de banho.
- Em caso de reclamação é imprescindível o envio de amostras sem lavar.

## 08 PROBLEMAS QUE INFLUENCIAM NA QUALIDADE DA PEÇA CONFECCIONADA

### 8.4 – DIFERENÇA DE TONALIDADE NA PEÇA CONFECCIONADA

Diferença de tonalidade observada entre as partes componentes de uma peça confeccionada, principalmente após o processo de beneficiamento.

- Classificar e estocar os rolos de tecidos de acordo com o seqüenciamento por grupo ou nuances.
- Liberar para cada ordem de corte o menor número de grupos possível.
- Utilizar fichas de ordem de corte para registro dos rolos de tecido enfestado.
- No enfesto composto por mais de um grupo / nuance, utilizar tiras de papel, jornal ou retalhos para separação dos rolos.
- Fazer a etiquetagem seqüencial dos cortes (folha a folha) identificando o grupo ou nuance, o modelo e a numeração, para evitar que em uma mesma peça confeccionada haja tecido de grupos / nuances diferentes.

### 8.5 – DIFERENÇA DE TONALIDADE EM PEÇAS CONFECCIONADAS APÓS BENEFICIAMENTO

Diferença de tonalidade observada entre as diversas peças confeccionadas, principalmente após o processo de beneficiamento.

- Estabelecer critérios para a liberação das peças confeccionadas para o setor de lavanderia, identificando os lotes, por grupo / nuance e fornecedor.
- Identificar claramente os lotes para o envio à lavanderia, separando-os por nuance.

# 09 PADRÕES DE QUALIDADE DOS TECIDOS

## 9.1 – PESO

O peso de cada artigo encontra-se no Catálogo item Dados Técnicos ou nos folders e cartelas de cores. A variação máxima permitida para todos os artigos é de + 5%.

## 9.2 – LARGURA TOTAL

A largura total de cada artigo incluindo as orelhas, encontra-se no catálogo no item Dados técnicos e cartelas de cores.

## 9.3 – COMPOSIÇÃO

A composição de cada artigo encontra-se no catálogo no item Dados Técnicos ou nos folders e cartelas de cores, na etiqueta que acompanha o rolo de tecido e na etiqueta de composição enviada pela Cedro junto com tecido.

## 9.4- DESVIO DE TRAMA OU SKEW (TORÇÃO DE PERNAS)

Admite-se no máximo 2,5% de torção da costura lateral, verificada da bainha aos nós da peça confeccionada e lavada.

Para evitar entortamento nas peças (pernas, ganchos, palas, nós e outras vistas) em modelagens justas, recomendamos que seja realizada pilotagem e aprovação do molde em cada estrutura.

# 09 PADRÕES DE QUALIDADE DOS TECIDOS

## 9.5 – ENCOLHIMENTO

O encolhimento de cada artigo encontra-se no Catálogo, item Dados Técnicos ou nos folders e cartelas de cores.

**NOTA:** os encolhimentos especificados no book e ou fichas técnicas são garantidos conforme norma ATCC 135 – 2004.

Demais procedimentos de lavagem devem ser testados pelo cliente rolo a rolo para determinação dos valores, pois o encolhimento poderá variar em função de cada lavagem.

Em caso de reclamação por encolhimento, a análise da reclamação só será possível através das amostras de tecido ou peça confeccionada “in natura”.

## 9.6 - CLASSIFICAÇÃO COLORIMÉTRICA

A classificação colorimétrica é realizada pelo sistema 555 com sequenciamento dos rolos por grupo / nuance, após lavagem de 30 a 60 minutos, enzima neutra, a frio com ou sem clareamento com permanganato de potássio, 3%.

**NOTA:** lavagens diferentes das citadas acima, o cliente deve desconsiderar a classificação e sequenciamento do romaneio e reclassificar os rolos, utilizando retalhos localizados dentro do tubo de cada rolo.

## 09 PADRÕES DE QUALIDADE DOS TECIDOS

### 9.6 - CLASSIFICAÇÃO COLORIMÉTRICA

A classificação colorimétrica é realizada pelo sistema 555 com sequenciamento dos rolos por grupo / nuance, após lavagem de 30 a 60 minutos, enzima neutra, a frio com ou sem clareamento com permanganato de potássio, 3%.

**NOTA:** lavagens diferentes das citadas acima, o cliente deve desconsiderar a classificação e sequenciamento do romaneio e reclassificar os rolos, utilizando retalhos localizados dentro do tubo de cada rolo.

# 10 RECOMENDAÇÕES BÁSICAS AOS USUÁRIOS FINAL DA PEÇA CONFECCIONADA

## 10.1 – LINHA PROFISSIONAL ARTIGOS 100% ALGODÃO, ALGODÃO / POLIESTER

### LAVAGEM

- Lavagem a frio ou no máximo a 60°C c/ ação mecânica, enxágüe e centrifugação normal;
- Peças com misturas de cores (composê) devem receber 3 enxágües prolongados de 3 minutos cada com volume de água alto, relação de banho de 12 partes de água para cada parte de tecido.
- Peças c/ sujidades mais pesadas, deixar de molho no máximo por 2 horas a frio.

**NOTA:** a garantia da solidez da cor é válida somente para a lavagem acima.

# 10 RECOMENDAÇÕES BÁSICAS AOS USUÁRIOS FINAL DA PEÇA CONFECCIONADA

## PRODUTOS QUÍMICOS

- Para peças brancas, utilizar na lavagem sabão que contenha alvejante ótico;
- Em peças coloridas, utilizar na lavagem sabão isento de alvejantes óticos.

## SECAGEM

- É possível a secagem em tambor rotativo desde que seguidas todas as recomendações técnicas;
- Quando utilizada secadora rotativa, não ultrapassar a 65°C;
- Não secar ao sol.

## ENCOLHIMENTO

- Encolhimento máximo 7% em secadora rotativa em temperatura máxima de 65°C.

## PASSADORIA

- Passadoria a ferro com temperatura máxima de 150°C.

## LIMPEZA

Limpeza a seco c/ procedimentos normais s/ restrições.

# 10 RECOMENDAÇÕES BÁSICAS AOS USUÁRIOS FINAL DA PEÇA CONFECCIONADA

## PARA TECIDOS ACABAMENTO ESPECIAL

- Não utilize escova;
- É proibido usar cloro e água sanitária;
- Lave o uniforme pelo lado avesso com sabão em pó neutro, preferencialmente;  
Para acabamento anti-chama, lave ao avesso com detergente neutro.
- Seque a sombra;
- Para tirar sujeira ou manchas, deixe de molho com sabão por duas horas. Depois, lave esfregando com cuidado.

## 10.2 – LINHA MODA 100% ALGODÃO, ALGODÃO / ELASTÂNO E LINHA DENIM, 100% ALGODÃO, ALGODÃO / ELASTÂNO, ALGODÃO / ELASTÂNO / POLIESTER.

### LAVAGEM

- Lavagem a frio ou no máximo a 40°C c/ ação mecânica, enxágüe e centrifugação normal.
- Não escovar (principalmente em produtos desbotáveis).
- Não deixar as peças de molho.
- Lavar peças de cores distintas separadamente.

Peças com misturas de cores (composê) devem receber 3 enxágües prolongados de 3 minutos cada c/ volume de água alto.

A relação de banho é de 12 partes de água para cada parte de tecido.

**NOTA:** a garantia da solidez a cor só é válida para a lavagem citada acima.



# 10 RECOMENDAÇÕES BÁSICAS AOS USUÁRIOS FINAL DA PEÇA CONFECCIONADA

## PRODUTOS QUÍMICOS

- Não usar alvejantes a base de Hipoclorito de Sódio (cloro).
- Em peças coloridas, utilizar na lavagem sabão isento de alvejantes óticos.
- Para peças brancas, utilizar na lavagem sabão que contenha alvejante ótico.

## SECAGEM

- É possível a secagem em tambor rotativo desde que seguidas todas as recomendações técnicas.
- É possível a secagem em tambor rotativo c/ o indicador na temperatura mínima.
- Quando utilizada secadora rotativa, não ultrapassar a 65°C.
- Não secar ao sol.

## ENCOLHIMENTO

- Encolhimento máximo de 7% em secadora rotativa com a temperatura máxima de 65°C.

## PASSADORIA

- Passadoria a ferro com temperatura máxima de 150°C.

## LIMPEZA

- Limpeza a seco c/ procedimentos normais s/ restrições.

# 10 RECOMENDAÇÕES BÁSICAS AOS USUÁRIOS FINAL DA PEÇA CONFECCIONADA

## SIMBOLOGIAS DE LAVAGEM



Temperatura de lavagem de 60°C



Não é permitida a lavagem com produtos que contenham cloro



Permitida secadora à temperatura máxima de 65°C



Passar ferro no máximo a 150°C



Permitido lavagem a seco



Limpeza a úmido profissional

# 10 RECOMENDAÇÕES BÁSICAS AOS USUÁRIOS FINAL DA PEÇA CONFECCIONADA

## 10.3 – TECIDOS GRAMATURA ATÉ 10 OZ OU QUE TENHAM EM SUA COMPOSIÇÃO ELASTÂNO, VISCOSE E OU LIOCEL

1. Nas etapas de desengomagem, estonagem, clareamento e alvejamento, evitar ultrapassar temperaturas acima de 60°C, não comprometendo a resistência do tecido;
2. Para efeitos lixados, utilizar lixas a partir de 600 grãos;
3. Nos efeitos localizados utilizando laser, usar menor potência, evitando comprometer a resistência nestas áreas;
4. Não utilizar pedras em nenhuma etapa do processo, evitando comprometer a resistência do tecido;
5. Não utilizar produtos químicos com caráter ácido em nenhuma etapa do processo, evitando comprometer a resistência do tecido;
6. Não utilizar produtos químicos à base de Hipoclorito de Sódio e derivados em nenhuma etapa do processo, evitando comprometer a resistência do tecido;
7. Na etapa de secagem, não ultrapassar a temperatura de 65°C, evitando encolhimento excessivo;
8. Para obtenção de toque mais suave recomenda-se fechar a alimentação de vapor da secadeira após secagem e trabalhar durante 15 a 20 minutos.

**OBS.:** As recomendações dos itens 5, 6 e 7 são válidas também para tecidos acima de 10 oz, que tenham elastano em sua composição. Utilização de enzimas.



# 10 RECOMENDAÇÕES BÁSICAS AOS USUÁRIOS FINAL DA PEÇA CONFECCIONADA

## Utilização de Enzimas

- São classificadas em: ácidas e neutras;
- Os principais problemas encontrados em lavanderia com relação à baixa resistência e ou puimentos localizados estão relacionados à utilização inadequada destas enzimas;
- Atentar sobre a procedência (fornecedor), temperatura de aplicação, controle de pH, tempo de tratamento, carga de máquina e finalmente um enxágue bem realizado;
- As enzimas neutras são indicadas para trabalhar com tecidos até 10 oz;
- Toda enzima, ao ser utilizada pela primeira vez, deve ter acompanhamento do fornecedor e realização de lavagens piloto para acerto do processo.

**OBS.:** importante ressaltar que ao contrariar as recomendações citadas acima, haverá perda da garantia da Cedro sobre o produto reclamado.

# INSTRUÇÕES DE LAVAGEM E CONSERVAÇÃO

## COLOURS

100%CO / MISTOS	ARTIGOS VINTAGE E ELASTANO	RACLAS
 Temperatura de lavagem 60°C.	 Temperatura de lavagem 60°C.	 Temperatura de lavagem 40°C.
 Não alvejar.	 Não alvejar.	 Não alvejar.
 Permitida secadora à temperatura máxima de 65°C.	 Permitida secadora à temperatura máxima de 65°C.	 Permitida secadora à temperatura máxima de 65°C.
 Passar a ferro no máximo a 150°C.	 Passar a ferro no máximo a 150°C.	 Passar a ferro no máximo a 150°C.
 Permitida lavagem a seco.	 Não limpar a seco.	 Não limpar a seco.

## DENIM

 Temperatura de lavagem 60°C.	 Passar a ferro no máximo a 150°C.
 Não alvejar.	 Permitida lavagem a seco.
 Permitida secadora à temperatura máxima de 65°C.	

## COATED DENIM

SANTORINI, BELGRADO, MARSELHA, ANGRA OCEANO, ANGRA RELVA, ANGRA CROMO E ANGRA PÚRPURA.

 Temperatura de lavagem 40°C	 Passar a ferro no máximo a 110°C.
 Não alvejar.	 Não limpar a seco.
 Secagem em varal à sombra e ao avesso.	

## TOP PRINTS

ESTAMPAS SÓLIDAS EM ARTIGOS RÍGIDOS	ARTIGOS COM STRETCH, ESTAMPAS DESBOTÁVEIS E ESTAMPAS COM RESINA
 Temperatura de lavagem 60°C.	 Temperatura de lavagem 40°C.
 Não alvejar.	 Não alvejar.
 Permitida secadora à temperatura máxima de 65°C.	 Permitida secadora à temperatura máxima de 65°C.
 Passar a ferro no máximo a 150°C.	 Passar a ferro no máximo a 110°C.
 Permitida lavagem a seco.	 Não limpar a seco.

## SIMBOLOGIAS DE LAVAGEM

 Temperatura de lavagem 60°C.	 Permitido lavagem a seco
 Passar a ferro no máximo a 150°C.	 Permitida secadora à temperatura máxima de 65°C
 Não é permitida a lavagem com produtos que contenham cloro	 Limpeza a úmido profissional

# CRITÉRIOS DE CLASSIFICAÇÃO DO TECIDO

## 1 CONFORMIDADE DO PRODUTO

A classificação é feita em conformidade com a ABNT NBR 13484 – Tecidos planos – Método de classificação baseado em inspeção por pontuação de defeitos.

## 2 PONTUAÇÃO POR DEFEITO

EXTENSÃO DO DEFEITO	PONTUAÇÃO
Até 7,5 cm	1
De 7,6 a 15,0 cm	2
De 15,1 a 23,0 cm	3
Acima de 23,1 cm	4

# CRITÉRIOS DE CLASSIFICAÇÃO DO TECIDO

## 3 FÓRMULA PARA CÁLCULO DE PONTUAÇÃO

$$\text{Pontos por } 100 \text{ m}^2 = \frac{N \times 100}{L \times C}$$

Onde;

**N** = Total de pontos encontrados na inspeção do tecido.

**100** = Constante

**L** = Largura do tecido inspecionado em metros.

**C** = Comprimento do rolo de tecido inspecionado em metros.

## 4 CONFORMIDADES

- Toda não conformidade visível no tecido, tanto no sentido da trama quanto no sentido do urdume, será pontuada.
- Defeitos que desaparecem após beneficiamento (lavagem industrial) e que se encontram dispersos ao longo do tecido, poderão ser enviados sem pontuação, desde que estejam com a identificação “desaparece após lavagem” (exceto para tecidos profissionais).
- Ocorrendo defeitos concentrados em um mesmo metro, estes serão pontuados com 4 pontos (pontuação máxima por metro são 4 pontos) independente do numero de defeitos.
- 1,50 metro inicial e final do rolo de tecido/enxerto, não poderá conter defeitos de 3 ou 4 pontos.

# CRITÉRIOS DE CLASSIFICAÇÃO DO TECIDO

## 5 IDENTIFICAÇÃO DE DEFEITOS

- Os defeitos contínuos, até o limite de 1 metro, são identificados no início e final deste. São marcados nas duas orelas do tecido os defeitos de 3 ou 4 pontos.

## 6 CONFORMIDADE DO PRODUTO

### 6.1 – TECIDOS PRIMEIRA QUALIDADE

Serão consideradas como primeira qualidade, as peças de tecidos cujo limite máximo seja:

ÍNDIGOS: 14 pontos por 100 m<sup>2</sup>

COLOURS: 16 pontos por 100 m<sup>2</sup>

PROFISSIONAL: 18 pontos por 100 m<sup>2</sup>

# CRITÉRIOS DE CLASSIFICAÇÃO DO TECIDO

## 6.2 – TECIDOS SEGUNDA QUALIDADE

Serão classificadas como sendo de Segunda qualidade, as peças de tecidos cuja pontuação exceder o limite exigido para primeira qualidade.

Tecidos que contenham defeitos tais como:

- Defeitos contínuos com mais de 1 metro, seja de origem da fiação, tecelagem, tingimento ou acabamento, exceto manchas e parada de máquina.
- Diferença de nuance entre o centro e ourela do tecido e entre o início e o fim das peças (ponta a ponta).
- Largura fora da especificação do produto.
- Cor fora dos limites de variação de nuance do padrão de 1ª qualidade.
- Potencial de stretch fora do especificado para o artigo.

## 7 EMBALAGEM DE COMERCIALIZAÇÃO

### 7.1 – TECIDOS PRIMEIRA QUALIDADE

**NOTA:** A METRAGEM ESPECIFICADA NA ETIQUETA DOS ROLOS PODERÁ CONTER UM DESVIO DE +1%.

# CRITÉRIOS DE CLASSIFICAÇÃO DO TECIDO

## **7.2- EMBALAGEM 32**

- Será composta por rolos com metragem de 66 a 110 metros.
- Cada peça poderá conter no máximo 2 pedaços de tecido (sem costura), não ultrapassando 10% do volume total do pedido.
- A menor parte deverá ter a mesma nuance e no mínimo 20 metros.
- A metragem mínima da maior peça deverá ser de 46 metros.
- A soma da metragem das peças deverá ser de 66 a 110 m.
- A peça com 2 pedaços terá identificação na etiqueta.

## **7.3 – EMBALAGEM 31**

- Será composta por rolos inteiros, com metragem de 36 a 65 metros.
- Cada rolo deverá ter uma peça única.

## **7.4 - EMBALAGEM 29 (PLT)**

- Será composta por rolos inteiros com metragem de 20 a 30 metros. Esta embalagem está disponível somente para a linha DENIM.

## **7.5 – TECIDO SEGUNDA QUALIDADE**

- O rolo de tecido de Segunda Qualidade poderá ser acondicionado nas seguintes embalagens:
- 31 (36 a 65 metros)
- 32 (66 a 110 metros)
- E poderá conter várias peças de no mínimo 6 metros cada. Não precisam ser da mesma nuance.

# CRITÉRIOS DE CLASSIFICAÇÃO DO TECIDO

## 8 ATENDIMENTO DENIM E COLOR

### 8.1 - PEDIDOS

- O sistema de entrega segue os critérios do seqüenciamento de rolos por grupo / nuance e item do pedido. Quantidade mínima por grupo / nuance, 1.000 metros Denim, PT e Branco e 500 metros para Color e Profissional.

### 8.2 - ETIQUETAS INTERNAS DO ROLO

**Pontos / 100 m<sup>2</sup>**

**Código de Barra que identifica o rolo em caso de reclamação = código de barra interno do rolo**

QTD	LARG. TOTAL (m)	ROLO
110,00	1,60	1234567890

QTD	PONTOS / 100M <sup>2</sup>	LARG. TOTAL (m)	PEDACOS
110,00	2,00	1,60	1

# CRITÉRIOS DE CLASSIFICAÇÃO DO TECIDO

## 8.3- RÓTULO / ETIQUETA EXTERNA DO ROLO

<b>CEDRO</b> CNPJ 17.245.234/0027-30		PAIS DE ORIGEM: BRASIL	
Cliente ESTELAR TEXTIL		Nota Fiscal <b>123456</b>	
Produto <b>CEDROTEXTIL</b>		Descor/Padrao <b>9009</b>	
NUANCE	GRUPO	SEQUENCIAMENTO	LARGURA TOTAL
	<b>ABC</b>	<b>DEFG</b>	<b>001/ 010</b> 1,60 m
Composição 50% ALGODÃO + 50% POLIAMIDA		GRAMATURA 260 g/m <sup>2</sup>	
Classificação	<b>01</b>	METRAGEM <b>110,00</b>	
Pontos / 100m <sup>2</sup> : 2			
<b>12345678912</b>	Pedido 987654	Item 1	<b>VOL 123456789</b> AAA111
	<b>888888</b>		<b>B99</b>
	05/10/2018		2222222
<b>TRANSP GARÇA LTDA</b>		MG	
<b>EM CASO DE RECLAMAÇÃO, FAVOR DEVOLVER COM ESTA ETIQUETA</b>			

Pontos / 100 m<sup>2</sup>

Código de Barra que identifica o rolo em caso de reclamação = código de barra interno do rolo

Campo: "Grupo / Nuance" - código alfabético indicando o grupo / nuance dos rolos.

Campo: "Seqüencia"- código numérico de 6 dígitos que indica a ordem sequencial de enfesto, 3 primeiros dígitos e quantidade total, 3 últimos dígitos, de rolos do grupo / nuance.

**NOTA:** CONSUMIR O TECIDOS NA SEQUÊNCIA INDICADA, SEPARANDO OS GRUPOS / NUANCES, SEPADADOS POR UMA LINHA EM BRANCO.

# CRITÉRIOS DE CLASSIFICAÇÃO DO TECIDO

## 8.4 - Romaneio

Romaneio do Cliente

**CEDRO**  
TEXTIL

Nota Fiscal: 123456    Carga: 09876    data emissão: 03/10/2018    Nota Industrialização:    Pag.: 1

<p><b>DICAS PARA ENFESTO E CORTE DOS ROLOS DE TECIDO:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Somente enfeste e corte junto os rolos do <u>mesmo grupo</u> (grupo = código composto por 7 letras);</li> <li>● Os rolos devem ser enfestados e cortados <u>na ordem indicada</u> no campo "Sequência";</li> <li>● <b>NUNCA</b> misture rolos de grupos diferentes no mesmo enfesto/corte;</li> <li>● A correta ordenação dos rolos no enfesto/corte irá minimizar eventuais variações de tonalidade nas peças prontas após os processos de lavanderia industrial.</li> </ul>	<p><b>DICAS PARA MELHOR UTILIZAÇÃO DO TECIDO:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Avaliar as condições dos rolos ao recebê-los;</li> <li>● Estocar em local seco e sem incidência direta de luz solar;</li> <li>● Empilhar os rolos de tecidos em paralelo e com apoio lateral total;</li> <li>● Estocar até 1,20m de altura;</li> <li>● Não armazenar os rolos em pé ou em forma de fogueira;</li> <li>● Manter visíveis as etiquetas de identificação do rolo e nuance do tecido;</li> <li>● Desembalar os rolos pelas laterais. Não utilize facas ou estiletes, para não danificar os tecidos;</li> <li>● Não bater as pontas dos rolos no chão ao manuseá-los;</li> <li>● Fechar as embalagens abertas após o uso;</li> </ul> <p>Para mais informações acesse o Manual Técnico Cedro no site <a href="http://www.cedro.com.br">www.cedro.com.br</a></p>
--	--

Volume	Produto	Cla	Paleta	Dt Sanf.	Vlr. Pt.	Rack	Colcha	Pedido	It	D/C	Pad	Nuance / Grupo	Seq.	Qtde	Larg.	Peso	En. Trm.	En. Urd.	
					<b>100 m<sup>2</sup></b>														
123456789	Cedrotexil	1 <sup>o</sup>			2,00		123456	1	1212	1		ABC DEFG 001/003		110,00	1,60	50,00	10	2	
123456790	Cedrotexil	1 <sup>o</sup>			3,00		123456	1	1212	1		ABC DEFG 002/003		110,00	1,60	50,00	10	2	
123456791	Cedrotexil	1 <sup>o</sup>			4,00		123456	1	1212	1		ABC DEFG 003/003		110,00	1,60	50,00	10	2	
123456792	Cedrotexil	1 <sup>o</sup>			2,00		123456	1	1212	1		ABC DEFH 001/003		110,00	1,60	50,00	10	2	
123456793	Cedrotexil	1 <sup>o</sup>			3,00		123456	1	1212	1		ABC DEFH 002/003		110,00	1,60	50,00	10	2	
123456794	Cedrotexil	1 <sup>o</sup>			4,00		123456	1	1212	1		ABC DEFH 003/003		110,00	1,60	50,00	10	2	
<b>Total Cedrotexil (cod. 00000) - 1<sup>o</sup> - 1212</b>					<b>3,0</b>	<b>[Média]</b>											<b>660,00</b>		

<p><b>Simbologias de instruções de lavagem - CEDROBRIM DRILL PROF (cód 86446) - 2063 :</b></p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Temperatura máxima de lavagem 60°C processo normal</li> <li>- Não alvejar</li> <li>- Possível secagem em tambor, temperatura de exaustão máxima 60°C.</li> <li>- Temperatura máxima da base do ferro de 150°C.</li> <li>- Limpeza a seco profissional com tetracloroetileno.</li> <li>- Limpeza a úmido profissional processo normal</li> </ul>
--	--	--

Campo: "Grupo / Nuance" - código alfabético indicando o grupo / nuance dos rolos.

Campo: "Sequencia" - código numérico de 6 dígitos que indica a ordem sequencial de enfesto, 3 primeiros dígitos e quantidade total, 3 últimos dígitos, de rolos do grupo / nuance.

**NOTA:** CONSUMIR O TECIDOS NA SEQUÊNCIA INDICADA, SEPARANDO OS GRUPOS / NUANCES, SEPADADOS POR UMA LINHA EM BRANCO.

# CRITÉRIOS DE CLASSIFICAÇÃO DO TECIDO

## 9 RETALHOS

Peças de tecido de orela a orela com comprimento acima de 50 cm, contendo defeitos graves, comercializados em rolos ou fardos de 30 a 50 Kg separados somente por artigos, podendo haver diversas cores, acabamentos e estampas diferentes na mesma embalagem.

## 10 APARAS

Cortes de tecido com comprimento de 10 a 50 cm, contendo defeitos, mistura de artigos, composição e cores diversas, comercializados em fardos de 30 a 50 Kg. No

### **ORIENTAÇÕES TÉCNICAS PARA UTILIZAÇÃO DE TECIDOS CEDRO**

#### **CEDRO TEXTIL**

#### **Out/2018 – Versão 10**

**Denim os fardos são de 150 a 200 Kg**

## 11 RECLAMAÇÕES

- As reclamações devem ser encaminhada pelo representante da Cedro via PORTAL / CEDRONET, apenas após confirmar “in loco” o total de peças reclamadas e recolher amostras para envio a Assistência Técnica, unidade de GMM.
- As análises das reclamações serão realizadas nas amostras enviadas pelo cliente ou representante.
- No caso de reclamações de avaria durante o transporte, não é necessário abrir reclamação no portal. Deve entrar em contato com a Assistente Comercial para que tomem as providências cabíveis.

# CRITÉRIOS DE CLASSIFICAÇÃO DO TECIDO

- Endereço para envio de amostras:  
**AC: Assistência Técnica**  
**Cia Cedro Cachoeira**  
**Fabrica – Geraldo Magalhães Mascarenhas**  
**Rua: Policena Mascarenhas, 680**  
**Bairro: São Geraldo**  
**Cidade: Sete Lagoas – MG**  
**CEP: 35 700 184**
- O prazo máximo para reclamações é de 180 dias, a contar da data do faturamento ou embarque da mercadoria, resguardadas as especificações de garantia do produto.
- Reclamações sem a devida identificação, sem etiqueta do rolo reclamado, sem código de barras e respectiva nota fiscal; estão sujeitas a processos internos de identificação do artigo que atrasam a análise da reclamação. Caso o processo seja dado como inconclusivo, a reclamação será considerada **IMPROCEDENTE / CANCELADA**.
- As reclamações sobre encolhimento, skew e resistência, somente serão avaliadas e aceitas baseadas em análises realizadas em amostras do tecidos que não tenham sofrido processos de beneficiamento (lavagem), tomando como parâmetro as especificações estabelecidas pela Cedro para o tecido “in natura”.
- Em caso de reclamações **IMPROCEDENTES**, os custos gerados por re-inspeção, análises e re-embalagens, serão debitados ao reclamante.
- Em caso de peças confeccionadas só será aceita a reclamação, se a quantidade for superior a 3 % do total da metragem do item reclamado referente à NF faturada. Esta condição somente será válida quando o cliente tiver extraído todos os defeitos marcados de 3 e 4 pontos de cada rolo durante o enfesto/corte.
- Visitas técnicas poderão ser solicitadas à Cedro pelos representantes ou clientes.

# CRITÉRIOS DE CLASSIFICAÇÃO DO TECIDO

## 12 DEVOLUÇÕES

- As devoluções poderão ocorrer se autorizadas através de CDM ou RECLAMAÇÕES PROCEDENTES.
- No caso de devoluções autorizadas através RECLAMAÇÕES PROCEDENTES o atendimento comercial fará a orientação ao cliente quanto aos procedimentos necessários.
- O tecido devolvido deverá estar enrolado, embalado e com as etiquetas de identificação.
- No caso de recebimento de mercadorias avariadas no transporte, a descrição da avaria deve ser feita no verso da NF / CONHECIMENTO no ato da entrega e formalizar junto a Assistência Comercial (via e-mail).





### **IMPORTANTE:**

Todas as informações contidas neste manual devem ser transmitidas às pessoas envolvidas no processo produtivo.

Em caso de dúvidas ou informações complementares, contatar nossos representantes regionais, e/ou Assistência Técnica - ATEC - Telefones: (31) 3779-5459 / 5461.

**JULHO 2020 | VERSÃO 10**