

Visando manter a agilidade no processo de distribuição, sem deixar de garantir os padrões de qualidade adotados pela Marisa em função das exigências do mercado consumidor e da legislação, foi estabelecido um fluxo de trabalho para a avaliação de conformidade, disciplinando e integrando a participação do fornecedor, da *área de Compras* e do *Controle de Qualidade*, envolvendo desde a aprovação das peças piloto e das respectivas fichas técnicas, até a inspeção de qualidade.

A matéria abrange as atividades de *conferência e inspeção no Recebimento de Produtos*, envolvendo a responsabilidade direta das seguintes entidades:

- *FORNECEDORES*, pelo fornecimento de peças piloto dentro do prazo estipulado, pela modificação de itens apontados por compras ou pelo CQ e pela correta aplicação dos padrões de qualidade na confecção dos produtos, além das especificações estabelecidas na negociação de compra.
- *CONTROLE DE QUALIDADE - CQ*, pela avaliação de peças piloto, pelo processo de inspeção dos produtos recebidos, considerando os aspectos de conformidade em relação à legislação vigente e aos padrões de qualidade estabelecidos pela empresa, e pela rejeição de lotes reprovados na inspeção.
- *COMPRAS (DECOM)*, pela negociação com fornecedores, avaliação das *PEÇAS PILOTO* e formulação das respectivas *FICHAS TÉCNICAS*.

1. LIBERAÇÃO DE PEÇA PILOTO E FICHA TÉCNICA PELO DECOM

- 1.1. O *DECOM* deve agendar com o *Fornecedor* a apresentação, com antecedência de **6 (seis) DIAS ÚTEIS da primeira data prevista de entrega**, de **2 (duas) PEÇAS PILOTO** do produto, as respectivas amostras das cores e *FICHA TÉCNICA*, indicando as *Medidas Básicas e Secundárias* da peça por tamanho, conforme definidos na negociação de compra.
- 1.2. O *Comprador* deve conferir e validar *PEÇA PILOTO*, amostras de cores e *FICHA TÉCNICA*, seguindo *Instruções Normativas* que fixam padrões específicos, em especial as seguintes:
 - a) *Instrução Técnica* relativa a *TOMADA DE MEDIDAS DE PEÇAS DE VESTUÁRIO*, destacando os percentuais de variação válidos para as medidas básicas, quando estas não se enquadrarem nas regras gerais de tolerância;
 - b) *Instrução Técnica* relativa a *PADRONIZAÇÃO DE TAMANHOS DE PEÇAS DE VESTUÁRIO*, destacando os critérios de ampliação e redução de medidas.

NOTA: (1) - A FICHA TÉCNICA deve ser completamente preenchida, contendo todas as medidas de tamanhos, percentuais de tolerância, amostras das cores e outras especificações consideradas importantes para avaliação de conformidade (como por exemplo: apliques; medidas assimétricas e identificação de pedidos / produtos coordenados), sem rasuras.

NOTA: (2) - Para cada cor de amostra deve haver uma peça para a realização de todos os testes pertinentes.

- 1.3. As amostras de cores devem ser agrupadas numa *CARTELA DE CORES*, sendo esta afixada juntamente com a *FICHA TÉCNICA* à *PEÇA PILOTO* correspondente, com lacre numerado, formando um conjunto compacto para cada produto.
- 1.4. O *DECOM* deve remeter ao *LABORATÓRIO* do *CONTROLE DE QUALIDADE*, o conjunto de *PEÇA PILOTO*, *FICHA TÉCNICA* e *CARTELA DE CORES*, até 24 horas após o recebimento da *PEÇA PILOTO*.

2. ANÁLISE DE PEÇA PILOTO/FICHA TÉCNICA PELO LABORATÓRIO DO CONTROLE DE QUALIDADE

- 2.1. O *LABORATÓRIO – CQ* deve avaliar a *PEÇA PILOTO* conforme especificações pertinentes na *Instrução Técnica* referente a *AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA*.

- a) Caso sejam apuradas irregularidades no material analisado, o CONTROLE DE QUALIDADE deve contatar diretamente o DECOM e o *Fornecedor*, para que o mesmo solicite a remessa de nova *PEÇA PILOTO* ou a sua correção na produção final, conforme a gravidade do caso.
- 2.2. Todas as *PEÇAS PILOTO/FICHAS TÉCNICAS* analisadas devem ser encaminhadas ao CONTROLE DE QUALIDADE (no CD) junto com o respectivo *Relatório de Análise* (elaborado conforme *Instrução de AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA*).

3. RECEBIMENTO DOS PRODUTOS NO CENTRO DE DISTRIBUIÇÃO

- 3.1. O CONTROLE DE QUALIDADE (no CD) deve manter guardada a *PEÇA PILOTO*, juntamente com a *FICHA TÉCNICA*, a *CARTELA DE CORES* e o *Relatório de Análise*, até a entrega total do pedido correspondente, ou conforme orientação formal do DECOM (como nos casos de produtos de repetição, por exemplo).

NOTA: O CONTROLE DE QUALIDADE deve rejeitar o recebimento de qualquer pedido que não disponha de *PEÇA PILOTO* e/ou *FICHA TÉCNICA* para inspeção de qualidade.

- 3.2. Após liberada pela conferência do *Recebimento* (pelo CD), a Nota Fiscal do Fornecedor deve ser registrada no *SAP* pelo CONTROLE DE QUALIDADE.
- 3.3. O pedido deve ser inspecionado de acordo com os padrões de amostragem e conformidade, seguindo *Instruções* internas e legais vigentes, sendo complementados os dados do *SAP*.
- 3.4. Se o produto entregue pelo *Fornecedor* eventualmente apresentar diferenças em relação à *PEÇA PILOTO* e/ou ao pedido, tais como modelagem, cores, aviamentos, estampas, o DECOM deve ser acionado para decidir quanto à continuidade do processo de recebimento.
- 3.5. O CONTROLE DE QUALIDADE deve emitir parecer quanto à aprovação ou não do pedido, em função do resultado apurado na inspeção, conforme parâmetros mencionados na *Instrução Técnica* referente a *AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA*.
- a) Em caso de *APROVAÇÃO*, o recebimento do pedido deve ser liberado, no que se refere ao aspecto de qualidade;
- b) Em caso de *REPROVAÇÃO*, o pedido deve ser recusado, conforme processo específico de *Recusa no Recebimento*, destinando cópia para o *Fornecedor* e o DECOM.

