

|   |  |                            |             |
|---|--|----------------------------|-------------|
|  | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              | <b>MF - 02.002</b>         |             |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9    |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 1 / 21 |

Esta instrução tem por objetivo determinar parâmetros e critérios técnicos de conformidade, bem como conceituar os principais termos utilizados no processo de controle de qualidade de produtos.

A matéria abrange as atividades de *Compras* e *Recebimento de Produtos*, envolvendo a responsabilidade direta das seguintes áreas:


- **CONTROLE DE QUALIDADE - CQ**, por todo o processo de avaliação da conformidade das peças piloto e dos produtos recebidos;
- **COMPRAS (DCOM)**, pela negociação com fornecedores, especificações do produto, aprovação das peças piloto e formulação das respectivas fichas técnicas.

## 1. CONCEITOS DE QUALIDADE

- 1.1. **QUALIDADE:** especificações referentes a um conjunto de características de determinado produto, visando atender a uma expectativa de satisfação, em conformidade com requisitos definidos em *Normas e Regulamentos Técnicos*.  
Em resumo, “Qualidade é a conformidade (atendimento) aos padrões pré-estabelecidos com foco nas necessidades dos consumidores”.
- 1.2. **AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE:** processo de acompanhamento e verificação, visando assegurar que um produto atenda todos requisitos e especificações pré-estabelecidos. O processo de avaliação da conformidade envolve análise visual, tomada de medidas e ensaios de laboratório.
- 1.3. **PEÇA PILOTO:** unidade do produto que serve como amostra para análise visual, tomada de medidas e testes de laboratório, servindo como referência para inspeção de qualidade.
- 1.4. **INSPEÇÃO DE QUALIDADE:** etapa do processo de avaliação da conformidade, que consiste na verificação e medição de um produto, podendo ocorrer no recebimento do CD ou por **INSPEÇÃO EXTERNA** nas dependências industriais do fornecedor.
- 1.5. **ERRO FORMAL:** incorreção na forma de indicar as informações legais em relação ao previsto no *Regulamento Têxtil*. Refere-se, por exemplo, ao tamanho inadequado das letras, ao uso incorreto dos nomes das fibras, à localização inadequada da etiqueta ou marcação no produto, etc. Quando o produto apresenta **erro formal são responsabilizados tanto quem fabrica como quem comercializa o produto**.
- 1.6. **ERRO MATERIAL:** divergência entre a composição têxtil enunciada na etiqueta e a efetivamente contida no produto. Quando o produto apresenta **erro material, é responsável aquele que informa a composição têxtil, ou seja, o Fornecedor**.

## 2. OBJETO E ASPECTOS DE INSPEÇÃO DE QUALIDADE

- 2.1. Todo lote de produtos entregue no CD deve ser avaliado por meio de *amostragem representativa em quantidade de peças*, conforme padrões estabelecidos em *Tabelas / Padrões de Referência desta Instrução Técnica*.

|   |  |                            |                |
|---|--|----------------------------|----------------|
|  | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              | <b>MF - 02.002</b>         |                |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9       |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 2 /<br>21 |

***NOTA: A escolha das caixas de amostragem deve ser efetuada sempre de forma aleatória, a fim de garantir que o processo seja exclusivamente probabilístico e não dirigido, induzido ou viciado.***

2.2. A amostragem retirada do lote deve ser avaliada sob os seguintes aspectos de qualidade:

- a) AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE LEGAL;
- b) AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE COMPARATIVA;
- c) AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE SOBRE PADRÕES INTERNOS DE QUALIDADE;
- d) INSPEÇÃO GERAL DA EMBALAGEM INDIVIDUAL.
- e) CONFERÊNCIA DE GRADE

### 3. AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE LEGAL


Consiste na observação de todos os requisitos legais pertinentes a produtos têxteis, visando prevenir a incidência de *erros formais* no produto.

3.1. Essa avaliação visual abrange aspectos regulamentados pela legislação em vigor, detalhados em *Instrução Normativa específica sobre Formulação de Etiquetas de Informações Legais de Produtos Têxteis*.

### 4. AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE COMPARATIVA

Refere-se à inspeção visual sobre as características físicas do produto, com base na *PEÇA PILOTO* e na *FICHA TÉCNICA* correspondente, no tocante a matéria prima, tonalidades de cores, detalhes de confecção (costuras, aviamentos, etc.), toque, passadoria. Inclui aspectos normativos referentes a formatação e posicionamento de etiquetas internas, tags e etiquetas de preço.

- 4.1. Tomando como referência a *PEÇA PILOTO*, deve ser observada a similaridade em relação a:
  - a) Desenho do produto e detalhes de construção (estilo, corte, costuras, aviamentos, etc.);
  - b) Características do tecido (aparência, tonalidades, toque, peso e qualidade);
  - c) Posicionamento das etiquetas internas (marca, tamanho, informações legais, preços, bandeiras, tags, etc.).
- 4.2. Com base na *ESPELHO DO PEDIDO*, devem ser conferidos os aspectos de:
  - a) Referências de cores;
  - b) Especificações do tecido (comparado com etiqueta do produto).
  - c) Inspeção dimensional: consiste na verificação das medidas das peças, tendo como base a tabela de medidas aprovada pela modelagem Marisa. Para a avaliação dimensional, utiliza-se a tabela de inspeção normal NQA - 4.

|   |  |                            |                |
|---|--|----------------------------|----------------|
|  | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              | <b>MF - 02.002</b>         |                |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9       |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 3 /<br>21 |

- 4.3. Com base nas *Instruções Normativas* referentes a *Etiquetas*, devem ser conferidos os aspectos de:
- a) Atribuição e posicionamento de *etiquetas internas* (marca, tamanho, informações legais, referência);
  - b) Atribuição e posicionamento de *etiquetas de preços*;
  - c) Colocação de outras etiquetas definidas no pedido de compra (tags, bandeiras, etc.)

## 5. AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE SOBRE PADRÕES INTERNOS DE QUALIDADE


Refere-se a critérios de qualidade exigidos para os produtos fornecidos para a Marisa.

- 5.1. Verificação dos padrões de qualidade expressos nas *Instruções Técnicas* agrupadas no assunto **Especificações Técnicas de Conformidade de Produtos**, como por exemplo, *itens mínimos de qualidade, inspeção dimensional do produto (tomada de medidas e padrões de ampliações)*, entre outros aspectos.
- 5.2. Outros aspectos visuais também são fatores decisivos na recusa de um lote:
  - Arremates finais da peça, pela existência de fios soltos, restos de etiquetas, rebarbas de tecido, etc.;
  - Passadoria, pela presença de enrugamentos ou dobras acentuadas, que prejudiquem a aparência da peça;
  - Higiene e limpeza do produto, pela existência de manchas diversas.

## 6. INSPEÇÃO VISUAL DA EMBALAGEM INTERNA

Envolve a verificação qualitativa da embalagem individual (interna), no tocante à resistência do material pelo manuseio, inviolabilidade, proteção e conservação do conteúdo, além das implicações legais correspondentes.

- 6.1. Verificação do aspecto externo da embalagem: se prejudica a apresentação e proteção do produto, passadoria, dobras, etc.
- 6.2. Verificação da durabilidade e resistência da embalagem quanto a proteção e conservação do produto.
- 6.3. Verificação da obrigatoriedade de textos legais em embalagens de produtos vendidos embalados (meias, lenços e outros casos).

|   |  |  |                            |             |
|---|--|--|----------------------------|-------------|
| <br>De mulher para mulher<br>marisa.com.br | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              |  | <b>MF - 02.002</b>         |             |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           |  | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9    |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> |  | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 4 / 21 |

## 7. CONFERÊNCIA DE GRADE

- 7.1. Consiste na conferência de grade (quantidade de peças – tamanho e cor) de acordo com a quantidade de peças do pedido de compras. Para conferência de grade, serão utilizados os limites e critérios da tabela abaixo:

| <i>ITEM</i>                | <i>CRITÉRIO</i> |
|----------------------------|-----------------|
| Quantidade (Sobra e falta) | Sem tolerância  |
| Grade (troca)              | NQA 1           |
| Cabides                    |                 |

### • PLANO DE AMOSTRAGEM – NQA1

| <i>TOTAL DE PEÇAS ENTREGUES</i> |   |         | <i>AMOSTRAGEM DE PEÇAS PARA INSPEÇÃO</i> | <i>APROVAÇÃO DO LOTE (LIMITE MÁXIMO ADMITIDO DE PEÇAS REPROVADAS)</i> | <i>REPROVAÇÃO DO LOTE (MÍNIMO DE PEÇAS REPROVADAS NA AMOSTRAGEM)</i> |
|---------------------------------|---|---------|--|---|--|
| 2                               | a | 8       | 2  | 0   | 1  |
| 9                               | a | 15      | 2  | 0   | 1  |
| 16                              | a | 25      | 3  | 0   | 1  |
| 26                              | a | 50      | 5  | 0   | 1  |
| 51                              | a | 90      | 5  | 0   | 1  |
| 91                              | a | 150     | 8  | 0   | 1  |
| 151                             | a | 280     | 13                                       | 0   | 1  |
| 281                             | a | 500     | 20                                       | 0   | 1  |
| 501                             | a | 1.200   | 32                                       | 0   | 1  |
| 1.201                           | a | 3.200   | 50                                       | 1   | 2  |
| 3.201                           | a | 10.000  | 80                                       | 2   | 3  |
| 10.001                          | a | 35.000  | 125                                      | 3   | 4  |
| 35.001                          | a | 150.000 | 200                                      | 5   | 6  |
| 150.001                         | a | 500.000 | 315                                      | 7   | 8  |
| <b>acima de 500.000</b>         |   |         | <b>500</b>                               | <b>10</b>   | <b>11</b>  |

|   |  |                            |             |
|---|--|----------------------------|-------------|
| <br>De mulher para mulher<br>marisa.com.br | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              | <b>MF - 02.002</b>         |             |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9    |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 5 / 21 |

## 8. APROVAÇÃO OU REPROVAÇÃO DE UM LOTE DE PRODUTOS

- 8.1. Todos os passos da inspeção de um lote de produtos devem ser registrados no *SAP*.
- 8.2. O resultado da *inspeção* deve apontar o número de peças contendo erros / defeitos dentro da amostragem selecionada, sendo que o parecer quanto à aprovação ou reprovação do lote deve se basear nos limites estabelecidos, conforme apresentados nas [Tabelas / Padrões de Referência](#) referentes a este tema.
- 8.3. Os códigos de irregularidades apresentados nas *Tabelas/ Padrões de Referência* indicam os principais itens passíveis de gerarem a reprovação de um lote de produtos

## 9. CLASSIFICAÇÃO DOS FORNECEDORES POR CRITÉRIO DE AVALIAÇÃO

- 9.1. Cada fornecedor deve ser qualificado dentro de uma das 3 alternativas de *Plano de Amostragem*, em decorrência de sua avaliação de desempenho, tomando como critério o percentual de peças recusadas e defeituosas na amostragem inspecionada no mês anterior
  - a) **PLANO DE AMOSTRAGEM - AVALIAÇÃO NORMAL:** considera os *Fornecedores* que tenham apresentado desempenho numa **escala média** do percentual de peças recusadas e defeituosas (ver tabela abaixo). Este Plano de amostragem serve também como base inicial para todos os novos *Fornecedores*.
  - b) **PLANO DE AMOSTRAGEM - AVALIAÇÃO ATENUADA:** ao obter um índice percentual favorável (com proporção de peças rejeitadas abaixo dos indicadores Normais), o Fornecedor é beneficiado pela inspeção baseada numa amostragem menor e mais tolerante.
  - c) **PLANO DE AMOSTRAGEM - AVALIAÇÃO SEVERA:** ao obter um índice desfavorável (reprovação do lote), o Fornecedor é penalizado pela inspeção baseada numa amostragem mais rigorosa.


|                 | <i>PEÇAS RECUSADAS</i>        | <i>PEÇAS DEFEITUOSAS</i>      |
|-----------------|-------------------------------|-------------------------------|
| <b>NORMAL</b>   | <b>Entre 3 e 15%</b>          | <b>Igual ou Inferior a 4%</b> |
|                 | <b>Igual ou Inferior a 3%</b> | <b>Superior a 4%</b>          |
| <b>ATENUADO</b> | <b>Igual ou Inferior a 3%</b> | <b>Igual ou Inferior a 4%</b> |
| <b>SEVERO</b>   | <b>Superior a 3%</b>          | <b>Superior a 4%</b>          |

|   |  |  |                            |             |
|---|--|--|----------------------------|-------------|
| <br>De mulher para mulher<br>marisa.com.br | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              |  | <b>MF - 02.002</b>         |             |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           |  | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9    |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> |  | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 6 / 21 |

## 10. TABELAS/ PADRÕES DE REFERÊNCIA

- *Finalidade:* Estabelecer critério de amostragem e limites de aprovação para conferência qualitativa no recebimento de produtos.
- *Referência:* ABNT NBR 5426-85 "Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos" - *Nível de Inspeção: NQA 4,0 – "Nível I - Amostragem Simples" e Nível de Inspeção: NQA2,5 – "Nível I – Amostragem Simples"*.
- O Nível de inspeção utilizado será de acordo com o P (Faixa de Preço) do produto, conforme tabela abaixo:


| <i>P1</i>                        | <i>P2</i>                        | <i>P3</i> |
|----------------------------------|----------------------------------|-----------|
| <b>NÍVEL DE INSPEÇÃO NQA 4,0</b> | <b>NÍVEL DE INSPEÇÃO NQA 2,5</b> |           |

|   |  |  |                            |             |
|---|--|--|----------------------------|-------------|
| <br>De mulher para mulher<br>marisa.com.br | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              |  | <b>MF - 02.002</b>         |             |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           |  | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9    |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> |  | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 7 / 21 |

#### 10.1. NQA 4,0

- **PLANO DE AMOSTRAGEM – AVALIAÇÃO NORMAL.**

| TOTAL DE PEÇAS ENTREGUES |   |         | AMOSTRAGEM DE PEÇAS PARA INSPEÇÃO | APROVAÇÃO DO LOTE<br>(LIMITE MÁXIMO ADMITIDO DE PEÇAS REPROVADAS) | REPROVAÇÃO DO LOTE<br>(MÍNIMO DE PEÇAS REPROVADAS NA AMOSTRAGEM) |
|--------------------------|---|---------|-----------------------------------|---|--|
| 2                        | A | 8       | 2                                 | 0   | 1  |
| 9                        | a | 15      | 2                                 | 0   | 1  |
| 16                       | a | 25      | 3                                 | 0   | 1  |
| 26                       | a | 50      | 5                                 | 0   | 1  |
| 51                       | a | 90      | 5                                 | 0   | 1  |
| 91                       | a | 150     | 8                                 | 1   | 2  |
| 151                      | a | 280     | 13                                | 1   | 2  |
| 281                      | a | 500     | 20                                | 2   | 3  |
| 501                      | a | 1.200   | 32                                | 3   | 4  |
| 1.201                    | a | 3.200   | 50                                | 5   | 6  |
| 3.201                    | a | 10.000  | 80                                | 7   | 8  |
| 10.001                   | a | 35.000  | 125                               | 10  | 11   |
| 35.001                   | a | 150.000 | 200                               | 14  | 15   |
| 150.001                  | a | 500.000 | 315                               | 21  | 22   |
| Acima de 500.000         |   |         | 500                               | 21  | 22   |

|   |  |  |                            |             |
|---|--|--|----------------------------|-------------|
| <br>De mulher para mulher<br>marisa.com.br | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              |  | <b>MF - 02.002</b>         |             |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           |  | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9    |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> |  | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 8 / 21 |

• **PLANO DE AMOSTRAGEM – AVALIAÇÃO ATENUADA**

| TOTAL DE PEÇAS ENTREGUES |   |         | AMOSTRAGEM DE PEÇAS PARA INSPEÇÃO | APROVAÇÃO DO LOTE<br>(LIMITE MÁXIMO ADMITIDO DE PEÇAS REPROVADAS) | REPROVAÇÃO DO LOTE<br>(MÍNIMO DE PEÇAS REPROVADAS NA AMOSTRAGEM) |
|--------------------------|---|---------|-----------------------------------|---|--|
| 2                        | a | 8       | 2                                 | 0   | 1  |
| 9                        | a | 15      | 2                                 | 0   | 1  |
| 16                       | a | 25      | 2                                 | 0   | 1  |
| 26                       | a | 50      | 2                                 | 0   | 1  |
| 51                       | a | 90      | 2                                 | 0   | 1  |
| 91                       | a | 150     | 3                                 | 0   | 2  |
| 151                      | a | 280     | 5                                 | 0   | 2  |
| 281                      | a | 500     | 8                                 | 1   | 3  |
| 501                      | a | 1.200   | 13                                | 1   | 4  |
| 1.201                    | a | 3.200   | 20                                | 2   | 5  |
| 3.201                    | a | 10.000  | 32                                | 3   | 6  |
| 10.001                   | a | 35.000  | 50                                | 5   | 8  |
| 35.001                   | a | 150.000 | 80                                | 7   | 10   |
| 150.001                  | a | 500.000 | 125                               | 10  | 13   |
| acima de 500.000         |   |         | 200                               | 10  | 13   |


**NOTA:** (\*) Quando a quantidade de defeitos encontrada for intermediária, deve ser tomado o PLANO DE AMOSTRAGEM NORMAL (por ex.: amostragem de 20 peças com 4 defeitos).



|   |  |  |                            |             |
|---|--|--|----------------------------|-------------|
| <br>De mulher para mulher<br>marisa.com.br | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              |  | <b>MF - 02.002</b>         |             |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           |  | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9    |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> |  | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 9 / 21 |

• **PLANO DE AMOSTRAGEM – AVALIAÇÃO SEVERA**


| TOTAL DE PEÇAS ENTREGUES |   |         | AMOSTRAGEM DE PEÇAS PARA INSPEÇÃO | APROVAÇÃO DO LOTE<br>(LIMITE MÁXIMO ADMITIDO DE PEÇAS REPROVADAS) | REPROVAÇÃO DO LOTE<br>(MÍNIMO DE PEÇAS REPROVADAS NA AMOSTRAGEM) |
|--------------------------|---|---------|-----------------------------------|---|--|
| 2                        | a | 8       | 2                                 | 0   | 1  |
| 9                        | a | 15      | 2                                 | 0   | 1  |
| 16                       | a | 25      | 3                                 | 0   | 1  |
| 26                       | a | 50      | 5                                 | 0   | 1  |
| 51                       | a | 90      | 5                                 | 0   | 1  |
| 91                       | a | 150     | 8                                 | 1   | 2  |
| 151                      | a | 280     | 13                                | 1   | 2  |
| 281                      | a | 500     | 20                                | 1   | 2  |
| 501                      | a | 1.200   | 32                                | 2   | 3  |
| 1.201                    | a | 3.200   | 50                                | 3   | 4  |
| 3.201                    | a | 10.000  | 80                                | 5   | 6  |
| 10.001                   | a | 35.000  | 125                               | 8   | 9  |
| 35.001                   | a | 150.000 | 200                               | 12  | 13   |
| 150.001                  | a | 500.000 | 315                               | 18  | 19   |
| acima de 500.000         |   |         | 500                               | 18  | 19   |

|   |  |  |                            |              |
|---|--|--|----------------------------|--------------|
| <br>De mulher para mulher<br>marisa.com.br | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              |  | <b>MF - 02.002</b>         |              |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           |  | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9     |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> |  | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 10 / 21 |

## 10.2. NQA 2,5

- PLANO DE AMOSTRAGEM – AVALIAÇÃO NORMAL.**

| TOTAL DE PEÇAS ENTREGUES |   |         | AMOSTRAGEM DE PEÇAS PARA INSPEÇÃO | APROVAÇÃO DO LOTE<br>(LIMITE MÁXIMO ADMITIDO DE PEÇAS REPROVADAS) | REPROVAÇÃO DO LOTE<br>(MÍNIMO DE PEÇAS REPROVADAS NA AMOSTRAGEM) |
|--------------------------|---|---------|-----------------------------------|---|--|
| 2                        | a | 8       | 2                                 | 0   | 1  |
| 9                        | a | 15      | 2                                 | 0   | 1  |
| 16                       | a | 25      | 3                                 | 0   | 1  |
| 26                       | a | 50      | 5                                 | 0   | 1  |
| 51                       | a | 90      | 5                                 | 0   | 1  |
| 91                       | a | 150     | 8                                 | 0   | 1  |
| 151                      | a | 280     | 13                                | 1   | 2  |
| 281                      | a | 500     | 20                                | 1   | 2  |
| 501                      | a | 1.200   | 32                                | 2   | 3  |
| 1.201                    | a | 3.200   | 50                                | 3   | 4  |
| 3.201                    | a | 10.000  | 80                                | 5   | 6  |
| 10.001                   | a | 35.000  | 125                               | 7   | 8  |
| 35.001                   | a | 150.000 | 200                               | 10  | 11   |
| 150.001                  | a | 500.000 | 315                               | 14  | 15   |
| Acima de 500.001         |   |         | 500                               | 21  | 22   |

|   |  |  |                            |              |
|---|--|--|----------------------------|--------------|
| <br>De mulher para mulher<br>marisa.com.br | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              |  | <b>MF - 02.002</b>         |              |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           |  | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9     |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> |  | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 11 / 21 |

• **PLANO DE AMOSTRAGEM – AVALIAÇÃO ATENUADA**

| TOTAL DE PEÇAS ENTREGUES |   |         | AMOSTRAGEM DE PEÇAS PARA INSPEÇÃO | APROVAÇÃO DO LOTE<br>(LIMITE MÁXIMO ADMITIDO DE PEÇAS REPROVADAS) | REPROVAÇÃO DO LOTE<br>(MÍNIMO DE PEÇAS REPROVADAS NA AMOSTRAGEM) |
|--------------------------|---|---------|-----------------------------------|---|--|
| 2                        | a | 8       | 2                                 | 0   | 1  |
| 9                        | a | 15      | 2                                 | 0   | 1  |
| 16                       | a | 25      | 2                                 | 0   | 1  |
| 26                       | a | 50      | 2                                 | 0   | 1  |
| 51                       | a | 90      | 2                                 | 0   | 1  |
| 91                       | a | 150     | 3                                 | 0   | 1  |
| 151                      | a | 280     | 5                                 | 0   | 2  |
| 281                      | a | 500     | 8                                 | 0   | 2  |
| 501                      | a | 1.200   | 13                                | 1   | 3  |
| 1.201                    | a | 3.200   | 20                                | 1   | 4  |
| 3.201                    | a | 10.000  | 32                                | 2   | 5  |
| 10.001                   | a | 35.000  | 50                                | 3   | 6  |
| 35.001                   | a | 150.000 | 80                                | 5   | 8  |
| 150.001                  | a | 500.000 | 125                               | 7   | 10   |
| acima de 500.001         |   |         | 200                               | 10  | 13   |

**NOTA:** (\*) Quando a quantidade de defeitos encontrada for intermediária, deve ser tomado o PLANO DE AMOSTRAGEM NORMAL (por ex.: amostragem de 20 peças com 3 defeitos).

|   |  |  |                            |              |
|---|--|--|----------------------------|--------------|
| <br>De mulher para mulher<br>marisa.com.br | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              |  | <b>MF - 02.002</b>         |              |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           |  | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9     |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> |  | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 12 / 21 |

• **PLANO DE AMOSTRAGEM – AVALIAÇÃO SEVERA**

| <i>TOTAL DE PEÇAS ENTREGUES</i> |   |         | <i>AMOSTRAGEM DE PEÇAS PARA INSPEÇÃO</i> | <i>APROVAÇÃO DO LOTE (LIMITE MÁXIMO ADMITIDO DE PEÇAS REPROVADAS)</i> | <i>REPROVAÇÃO DO LOTE (MÍNIMO DE PEÇAS REPROVADAS NA AMOSTRAGEM)</i> |
|---------------------------------|---|---------|--|---|--|
| 2                               | a | 8       | 2  | 0   | 1  |
| 9                               | a | 15      | 2  | 0   | 1  |
| 16                              | a | 25      | 3  | 0   | 1  |
| 26                              | a | 50      | 5  | 0   | 1  |
| 51                              | a | 90      | 5  | 0   | 1  |
| 91                              | a | 150     | 8  | 0   | 1  |
| 151                             | a | 280     | 13                                       | 1   | 2  |
| 281                             | a | 500     | 20                                       | 1   | 2  |
| 501                             | a | 1.200   | 32                                       | 1   | 2  |
| 1.201                           | a | 3.200   | 50                                       | 2   | 3  |
| 3.201                           | a | 10.000  | 80                                       | 3   | 4  |
| 10.001                          | a | 35.000  | 125                                      | 5   | 6  |
| 35.001                          | a | 150.000 | 200                                      | 8   | 9  |
| 150.001                         | a | 500.000 | 315                                      | 12  | 13   |
| <b>Acima de 500.001</b>         |   |         | <b>500</b>                               | <b>18</b>   | <b>19</b>  |

- 1) TOTAL DE PEÇAS ENTREGUES  
*Quantidade total de peças entregues pelo fornecedor, correspondente a um pedido;*
- 2) AMOSTRAGEM DE PEÇAS PARA INSPEÇÃO  
*Quantidade de PEÇAS a ser separada para inspeção, escolhida conforme a faixa de PEÇAS entregues pelo fornecedor;*
- 3) APROVAÇÃO DO LOTE (LIMITE MÁXIMO ADMITIDO DE PEÇAS REPROVADAS)  
*Limite aceitável de PEÇAS defeituosas verificadas na amostragem, para aprovação do lote;*
- 4) REPROVAÇÃO (MÍNIMO DE PEÇAS REPROVADAS NA AMOSTRAGEM)  
*Limite que indica a rejeição do lote conferido caso o total encontrado de PEÇAS defeituosas seja igual ou superior aos números indicados nesta coluna.*

|   |  |                            |              |
|---|--|----------------------------|--------------|
| <br>De mulher para mulher<br>marisa.com.br | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              | <b>MF - 02.002</b>         |              |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9     |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 13 / 21 |

**Observações:**

- 1) **O Fornecedor deve incluir a inspeção por amostragem em duas etapas:**
  - a) **Durante o processo de produção, a cada 200 peças produzidas;**
  - b) **Antes do embarque, com 100% das peças já inspecionadas e embaladas.**
  
- 2) **As inspeções por amostragem não excluem as inspeções em 100% ao final das linhas de produção.**


[\[voltar\]](#)

| Produto                     | Amostragem   | Reprovação do Lote |
|-----------------------------|--|--------------------|
| Meia Fina                   | 01 peça – Conferência somente das informações legais | 1 não conformidade |
| Calçados Marca de Terceiros | 01 par – Conferência com a peça piloto               | 1 não conformidade |
| Extensor de soutiens        | 01 peça - Conferência somente das informações legais | 1 não conformidade |
| Relógios                    | Termo de garantia, preço e SKU                       | 1 não conformidade |
| Bijuterias                  | Comparação com peça piloto, preço e SKU              | 1 não conformidade |


Nota: Em alguns casos são utilizadas amostragens diferenciadas.

## 11. TABELAS DE CÓDIGOS DE IRREGULARIDADES – RECUSA POR QUALIDADE


| GRUPO    | CÓDIGO | DEFEITOS NA INSPEÇÃO | GRUPO   | CÓDIGO | DEFEITOS NA INSPEÇÃO                |
|----------|--------|----------------------|---------|--------|-------------------------------------|
| I-ACCESS | 8001   | Lente riscada        | I-AVIAM | 5001   | Aviamentos Oxidados                 |
| I-ACCESS | 8002   | Lente manchada       | I-AVIAM | 5002   | Aviamentos soltando                 |
| I-ACCESS | 8003   | Lente trincada       | I-AVIAM | 5003   | Aviamentos aplicados Irregularmente |
| I-ACCESS | 8004   | Plaqueta soltando    | I-AVIAM | 5004   | Aviamentos quebrados                |
| I-ACCESS | 8005   | Plaqueta faltando    | I-AVIAM | 5005   | Aviamentos descascados              |
| I-ACCESS | 8006   | Plaqueta quebrada    | I-AVIAM | 5006   | Aviamentos ausentes                 |
| I-ACCESS | 8007   | Plaqueta descascando | I-AVIAM | 5007   | Botão oxidados                      |
| I-ACCESS | 8008   | Parafuso solto       | I-AVIAM | 5008   | Aviamentos diferentes do solicitado |
| I-ACCESS | 8009   | Parafuso ausente     | I-AVIAM | 5009   | Botões com dificuldade para abotoar |
| I-ACCESS | 8010   | Falta tag alarme     | I-AVIAM | 5010   | Botão soltando                      |
| I-ACCESS | 8011   | Haste torta          | I-AVIAM | 5011   | Botões colocados irregularmente     |
| I-ACCESS | 8012   | Haste riscada        | I-AVIAM | 5012   | Botão quebrado                      |

|   |  |  |                            |              |
|---|--|--|----------------------------|--------------|
| <br>De mulher para mulher<br>marisa.com.br | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              |  | <b>MF - 02.002</b>         |              |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           |  | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9     |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> |  | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 14 / 21 |

|          |      |                                       |         |      |   |
|----------|------|---------------------------------------|---------|------|---|
| I-ACCESS | 8013 | Haste manchada                        | I-AVIAM | 5013 | Botão reserva ausente                   |
| I-ACCESS | 8014 | Haste trincada                        | I-AVIAM | 5014 | Botão diferente do solicitado           |
| I-ACCESS | 8015 | Haste quebrada                        | I-AVIAM | 5015 | Botão esgarçando na base                |
| I-ACCESS | 8016 | Haste descascando                     | I-AVIAM | 5016 | Botão ausente                           |
| I-ACCESS | 8017 | Strass soltando                       | I-AVIAM | 5017 | Zíper contrastando com a peça           |
| I-ACCESS | 8018 | Strass assimétrico                    | I-AVIAM | 5018 | Zíper quebrado                          |
| I-ACCESS | 8019 | Miçanga soltando                      | I-AVIAM | 5019 | Zíper descosturado                      |
| I-ACCESS | 8020 | Miçanga assimétrica                   | I-AVIAM | 5020 | Zíper mal posicionado                   |
| I-ACCESS | 8021 | Tarraxa faltando                      | I-AVIAM | 5021 | Zíper difícil de fechar                 |
| I-ACCESS | 8022 | Tarraxa solta                         | I-AVIAM | 5022 | Zíper enferrujado                       |
| I-ACCESS | 8023 | Tarraxa oxidando                      | I-AVIAM | 5023 | Zíper não homologado                    |
| I-ACCESS | 8024 | Fecho quebrado                        | I-AVIAM | 5024 | Falta acabamento na ponta da fita       |
| I-ACCESS | 8025 | Fecho oxidando                        | I-AVIAM | 5025 | Falta acabamento na ponta do cadarço    |
| I-ACCESS | 8026 | Fecho descascando                     | I-AVIAM | 5026 | Velcro mal colocado                     |
| I-ACCESS | 8027 | Fecho diferente do solicitado         | I-AVIAM | 5027 | Velcro descosturado                     |
| I-ACCESS | 8028 | Pingente faltando                     | I-AVIAM | 5028 | Velcro danificado                       |
| I-ACCESS | 8029 | Pingente quebrado                     | I-AVIAM | 5029 | Botão reserva ausente                   |
| I-ACCESS | 8030 | Pingente oxidado                      | I-COST  | 3001 | Esgarçamento do tecido na costura       |
| I-ACCESS | 8031 | Pingente descascando                  | I-COST  | 3002 | Costura enrugada                        |
| I-ACCESS | 8032 | Pingente diferente do solicitado      | I-COST  | 3003 | Costura formando pregas                 |
| I-ACCESS | 8033 | Falta termo garantia                  | I-COST  | 3004 | Ponto solto                             |
| I-ACCESS | 8034 | Vidro quebrado                        | I-COST  | 3005 | Falha de costura                        |
| I-ACCESS | 8035 | Vidro riscado                         | I-COST  | 3006 | Costura quebrada                        |
| I-ACCESS | 8036 | Pulseira quebrado                     | I-COST  | 3007 | Costura Remontada                       |
| I-ACCESS | 8037 | Pulseira oxidando                     | I-COST  | 3008 | Má regulação do ponto                   |
| I-ACCESS | 8038 | Pulseira descascando                  | I-COST  | 3009 | Falta reforço de costura - gancho       |
| I-ACCESS | 8039 | Pulseira diferente do solicitado      | I-COST  | 3010 | Falta reforço de costura - bolso        |
| I-ACCESS | 8040 | UV menor que o solicitado             | I-COST  | 3011 | Falta reforço de costura - zíper        |
| I-ETIQ   | 7002 | Etiq.tamanho mal posicionada          | I-COST  | 3012 | Falta reforço de costura - lateral      |
| I-ETIQ   | 7003 | Etiq.tamanho ausente                  | I-COST  | 3013 | Falta reforço de costura - outros       |
| I-ETIQ   | 7004 | Etiq.tamanho ilegível                 | I-COST  | 3014 | Reforço sem função                      |
| I-ETIQ   | 7005 | Etiq.tamanho soltando                 | I-COST  | 3015 | Costura torta                           |
| I-ETIQ   | 7006 | Etiq.tamanho cortada pela costura     | I-COST  | 3016 | Reforço alto no gancho                  |
| I-ETIQ   | 7007 | Etiq.tamanho aplicada em local errado | I-COST  | 3017 | Furo de agulha na costura               |
| I-ETIQ   | 7008 | Etiq.marca errada                     | I-COST  | 3018 | Tecido escapando da costura             |
| I-ETIQ   | 7009 | Etiq.marca mal posicionada            | I-COST  | 3019 | Marca de Costura                        |
| I-ETIQ   | 7010 | Etiq.marca ausente                    | I-MED   | 6001 | Med. de Quadril maior que o solic ficha |

|   |  |  |                            |              |
|---|--|--|----------------------------|--------------|
| <br>De mulher para mulher<br>marisa.com.br | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              |  | <b>MF - 02.002</b>         |              |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           |  | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9     |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> |  | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 15 / 21 |

|        |      |  |          |      |   |
|--------|------|--|----------|------|---|
| I-ETIQ | 7011 | Etq.marca ilegível                       | I-MED    | 6002 | Med. de Comp. maior que o solic ficha   |
| I-ETIQ | 7012 | Etq.marca soltando                       | I-MED    | 6003 | Med. de Manga maior que o solic ficha   |
| I-ETIQ | 7013 | Etq.marca cortada pela costura           | I-MED    | 6004 | Med. de Busto maior que o solic ficha   |
| I-ETIQ | 7014 | Etq.marca aplicada em local errado       | I-MED    | 6005 | Med. de Cintura maior que o solic ficha |
| I-ETIQ | 7015 | Etq.Inf. legais cortada pela costura     | I-MED    | 6006 | Med. de Quadril menor que o solic ficha |
| I-ETIQ | 7016 | Etq.Inf. legais errada                   | I-MED    | 6007 | Med. de Comp menor que o solic ficha    |
| I-ETIQ | 7017 | Etq.Inf. legais mal posicionada          | I-MED    | 6008 | Med. de manga menor que o solic ficha   |
| I-ETIQ | 7018 | Etq.Inf. legais ausente                  | I-MED    | 6009 | Med. de busto menor que o solic ficha   |
| I-ETIQ | 7019 | Etq.Inf. legais ilegível                 | I-MED    | 6010 | Med. de Cintura menor que o solic ficha |
| I-ETIQ | 7020 | Etq.Inf. legais soltando                 | I-MED    | 6011 | Medidas sem progressão entre tamanho    |
| I-ETIQ | 7022 | Etq.Inf. legais com simbologia inf.4 mm  | I-MED    | 6012 | Med. Gola tenc. não atinge o padrão min |
| I-ETIQ | 7023 | Etq.Inf. legais com letras inf. 2 mm     | I-OUT    | 2    | Recebimento                             |
| I-ETIQ | 7024 | Etq.Inf. legais com composição errada    | I-OUT    | 3    | Laboratório                             |
| I-ETIQ | 7025 | Etq.Inf. legais sem país de origem       | I-PP     | 9001 | Peça Piloto Ausente                     |
| I-ETIQ | 7026 | Etq.Inf. legais com CNPJ errado          | I-PP     | 9005 | Cabide não padronizado                  |
| I-ETIQ | 7027 | Etq.de referência errada                 | I-PP     | 9006 | Peça Piloto Reprovada                   |
| I-ETIQ | 7028 | Etq.de referência mal posicionada        | I-PP     | 9007 | Lote fora das especificações do pedido  |
| I-ETIQ | 7029 | Etq.de referência ausente                | I-PP     | 9008 | Modelo diferente da peça piloto         |
| I-ETIQ | 7030 | Etq.de referência ilegível               | I-PP     | 9009 | Coordenado não veio                     |
| I-ETIQ | 7031 | Etq.de referência soltando               | I-TECIDO | 1001 | Tecido Barrado                          |
| I-ETIQ | 7032 | Etq.de referência cortada pela costura   | I-TECIDO | 1002 | Tecido Estria                           |
| I-ETIQ | 7034 | Tag mal posicionada                      | I-TECIDO | 1003 | Tecido Enviesado                        |
| I-ETIQ | 7038 | Etq. de Inf. Legais Composição Ausente   | I-TECIDO | 1004 | Tecido Esgarçado                        |
| I-ETIQ | 7040 | Etq. de cód. de barras aplicado errada   | I-TECIDO | 1005 | Tecido Rasgado                          |
| I-ETIQ | 7041 | Etq. de cód de barras danificando a peça | I-TECIDO | 1006 | Tecido Furado                           |
| I-MONT | 4001 | Assimetria na peça                       | I-TECIDO | 1007 | Mancha de óleo                          |
| I-MONT | 4002 | Forro aparente                           | I-TECIDO | 1008 | Mancha de Sujeira                       |
| I-MONT | 4004 | Gola torta                               | I-TECIDO | 1009 | Mancha de Mofo                          |
| I-MONT | 4005 | Gola Assimétrica                         | I-TECIDO | 1010 | Mancha de Cola                          |
| I-MONT | 4006 | Passantes mal posicionados               | I-TECIDO | 1011 | Mau cheiro                              |
| I-MONT | 4007 | Passantes assimétricos                   | I-TECIDO | 1012 | Tecido Molhado                          |
| I-MONT | 4008 | Passantes mal costurados                 | I-TECIDO | 1013 | Fibras Mortas                           |
| I-MONT | 4009 | Caseado pequeno                          | I-TECIDO | 1014 | Tecido com Contaminação                 |
| I-MONT | 4010 | Caseado grande                           | I-TECIDO | 1015 | Pilling                                 |


|   |  |  |                            |              |
|---|--|--|----------------------------|--------------|
| <br>De mulher para mulher<br>marisa.com.br | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              |  | <b>MF - 02.002</b>         |              |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           |  | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9     |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> |  | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 16 / 21 |

|        |      |   |
|--------|------|---|
| I-MONT | 4011 | Caseado cortado                         |
| I-MONT | 4012 | Caseado ausente                         |
| I-MONT | 4013 | Caseado fechado                         |
| I-MONT | 4014 | Caseado sem acabamento                  |
| I-MONT | 4015 | Solado irregular                        |
| I-MONT | 4016 | Alça para cabide ausente                |
| I-MONT | 4017 | Alça para cabide não padronizada        |
| I-MONT | 4018 | Fivela torta                            |
| I-MONT | 4019 | Falta limpeza das peças                 |
| I-MONT | 4020 | Costura sem refilar                     |
| I-MONT | 4021 | Excesso de cola                         |
| I-MONT | 4022 | Torção na peça                          |
| I-MONT | 4023 | Mal passamento da peça                  |
| I-MONT | 4024 | Brilho de passadoria                    |
| I-MONT | 4025 | Solado descolando                       |
| I-MONT | 4026 | Alça para cabide arrebetando            |
| I-TING | 2001 | Tingimento irregular                    |
| I-TING | 2002 | Estampa Borrada                         |
| I-TING | 2003 | Estampa fora de quadro                  |
| I-TING | 2004 | Falha da estampa                        |
| I-TING | 2005 | Estampa soltando                        |
| I-TING | 2006 | Estampa contaminando restante da peça   |
| I-TING | 2007 | Sintético manchado                      |
| I-TING | 2008 | Sintético riscado                       |
| I-TING | 2009 | Sintético descascado                    |
| I-TING | 2010 | Barramento                              |
| I-TING | 2011 | Marca de prensa                         |
| I-TING | 2012 | Transferência de cor por atrito         |
| I-TING | 2013 | Diferença de tonalidade entre as partes |
| I-TING | 2014 | Sintético rachado                       |
| I-TING | 2015 | Baixa Solidez a Lavagem                 |

|          |      |                                |
|----------|------|--------------------------------|
| I-TECIDO | 1016 | Fio Irregular                  |
| I-TECIDO | 1017 | Fio Puxado                     |
| I-TECIDO | 1018 | Fio Quebrado                   |
| I-TECIDO | 1019 | Marca de dobra                 |
| I-TECIDO | 1020 | Vinco frontal                  |
| I-TECIDO | 1021 | Gramatura fora do especificado |
| I-TECIDO | 1022 | Pique                          |
| I-TECIDO | 1023 | Fio ausente                    |
| I-TECIDO | 1024 | Tecido escapando na Costura    |
| I-TECIDO | 1025 | Vinco na estampa               |
| I-TECIDO | 1026 | Encolhimento                   |
| I-TECIDO | 1027 | Alargamento                    |
| I-TECIDO | 1028 | Vinco na parte de traz da peça |


| GRUPO    | CÓDIGO | DEFEITOS LABORATÓRIO |
|----------|--------|----------------------|
| L-ACCESS | 8001   | Lente riscada        |
| L-ACCESS | 8002   | Lente manchada       |




|  |  |  |                            |              |
|--|--|--|----------------------------|--------------|
|  <p>De mulher para mulher<br/>marisa.com.br</p> | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              |  | <b>MF - 02.002</b>         |              |
|  | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           |  | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9     |
|  | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> |  | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 17 / 21 |

|          |      |                                  |
|----------|------|----------------------------------|
| L-ACCESS | 8003 | Lente trincada                   |
| L-ACCESS | 8004 | Plaqueta soltando                |
| L-ACCESS | 8005 | Plaqueta faltando                |
| L-ACCESS | 8006 | Plaqueta quebrada                |
| L-ACCESS | 8007 | Plaqueta descascando             |
| L-ACCESS | 8008 | Parafuso solto                   |
| L-ACCESS | 8009 | Parafuso ausente                 |
| L-ACCESS | 8010 | Falta tag alarme                 |
| L-ACCESS | 8011 | Haste torta                      |
| L-ACCESS | 8012 | Haste riscada                    |
| L-ACCESS | 8013 | Haste manchada                   |
| L-ACCESS | 8014 | Haste trincada                   |
| L-ACCESS | 8015 | Haste quebrada                   |
| L-ACCESS | 8016 | Haste descascando                |
| L-ACCESS | 8017 | Strass soltando                  |
| L-ACCESS | 8018 | Strass assimétrico               |
| L-ACCESS | 8019 | Miçanga soltando                 |
| L-ACCESS | 8020 | Miçanga assimétrica              |
| L-ACCESS | 8021 | Tarraxa faltando                 |
| L-ACCESS | 8022 | Tarraxa solta                    |
| L-ACCESS | 8023 | Tarraxa oxidando                 |
| L-ACCESS | 8024 | Fecho quebrado                   |
| L-ACCESS | 8025 | Fecho oxidando                   |
| L-ACCESS | 8026 | Fecho descascando                |
| L-ACCESS | 8027 | Fecho diferente do solicitado    |
| L-ACCESS | 8028 | Pingente faltando                |
| L-ACCESS | 8029 | Pingente quebrado                |
| L-ACCESS | 8030 | Pingente oxidado                 |
| L-ACCESS | 8031 | Pingente descascando             |
| L-ACCESS | 8032 | Pingente diferente do solicitado |
| L-ACCESS | 8033 | Falta termo garantia             |
| L-ACCESS | 8034 | Vidro quebrado                   |
| L-ACCESS | 8035 | Vidro riscado                    |
| L-ACCESS | 8036 | Pulseira quebrado                |
| L-ACCESS | 8037 | Pulseira oxidando                |

| GRUPO   | CÓDIGO | DEFEITOS LABORATÓRIO                 |
|---------|--------|--------------------------------------|
| L-AVIAM | 5001   | Aviamentos Oxidados                  |
| L-AVIAM | 5002   | Aviamentos soltando                  |
| L-AVIAM | 5003   | Aviamentos aplicados Irregularmente  |
| L-AVIAM | 5004   | Aviamentos quebrados                 |
| L-AVIAM | 5005   | Aviamentos descascados               |
| L-AVIAM | 5006   | Aviamentos ausentes                  |
| L-AVIAM | 5007   | Botão oxidado                        |
| L-AVIAM | 5008   | Aviamentos diferentes do solicitado  |
| L-AVIAM | 5009   | Botões com dificuldade para abotoar  |
| L-AVIAM | 5010   | Botão soltando                       |
| L-AVIAM | 5011   | Botões colocados irregularmente      |
| L-AVIAM | 5012   | Botão quebrado                       |
| L-AVIAM | 5013   | Botão reserva ausente                |
| L-AVIAM | 5014   | Botão diferente do solicitado        |
| L-AVIAM | 5015   | Botão esgarçando na base             |
| L-AVIAM | 5016   | Botão ausente                        |
| L-AVIAM | 5017   | Zíper contrastando com a peça        |
| L-AVIAM | 5018   | Zíper quebrado                       |
| L-AVIAM | 5019   | Zíper descosturado                   |
| L-AVIAM | 5020   | Zíper mal posicionado                |
| L-AVIAM | 5021   | Zíper difícil de fechar              |
| L-AVIAM | 5022   | Zíper enferrujado                    |
| L-AVIAM | 5023   | Zíper não homologado                 |
| L-AVIAM | 5024   | Falta acabamento na ponta da fita    |
| L-AVIAM | 5025   | Falta acabamento na ponta do cadarço |
| L-AVIAM | 5026   | Velcro mal colocado                  |
| L-AVIAM | 5027   | Velcro descosturado                  |
| L-AVIAM | 5028   | Velcro danificado                    |
| L-AVIAM | 5029   | Botão reserva ausente                |
| L-ETIQ  | 7001   | Etiq.tamanho errada                  |
| L-ETIQ  | 7002   | Etiq.tamanho mal posicionada         |
| L-ETIQ  | 7003   | Etiq.tamanho ausente                 |
| L-ETIQ  | 7004   | Etiq.tamanho ilegível                |
| L-ETIQ  | 7005   | Etiq.tamanho soltando                |


|   |  |  |                            |              |
|---|--|--|----------------------------|--------------|
| <br>De mulher para mulher<br>marisa.com.br | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              |  | <b>MF - 02.002</b>         |              |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           |  | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9     |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> |  | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 18 / 21 |

|          |      |   |        |      |   |
|----------|------|---|--------|------|---|
| L-ACCESS | 8038 | Pulseira descascando                    | L-ETIQ | 7006 | Etq.tamanho cortada pela costura        |
| L-ACCESS | 8039 | Pulseira diferente do solicitado        | L-ETIQ | 7007 | Etq.tamanho aplicada em local errado    |
| L-ACCESS | 8040 | UV menor que o solicitado               | L-ETIQ | 7008 | Etq.marca errada                        |
| L-COST   | 3001 | Esgarçamento do tecido na costura       | L-ETIQ | 7009 | Etq.marca mal posicionada               |
| L-COST   | 3002 | Costura enrugada                        | L-ETIQ | 7010 | Etq.marca ausente                       |
| L-COST   | 3003 | Costura formando pregas                 | L-ETIQ | 7011 | Etq.marca ilegível                      |
| L-COST   | 3004 | Ponto solto                             | L-ETIQ | 7012 | Etq.marca soltando                      |
| L-COST   | 3005 | Falha de costura                        | L-ETIQ | 7013 | Etq.marca cortada pela costura          |
| L-COST   | 3006 | Costura quebrada                        | L-ETIQ | 7014 | Etq.marca aplicada em local errado      |
| L-COST   | 3007 | Costura Remontada                       | L-ETIQ | 7015 | Etq.Inf. legais cortada pela costura    |
| L-COST   | 3008 | Mal regulagem do ponto                  | L-ETIQ | 7016 | Etq.Inf. legais errada                  |
| L-COST   | 3009 | Falta reforço de costura - gancho       | L-ETIQ | 7017 | Etq.Inf. legais mal posicionada         |
| L-COST   | 3010 | Falta reforço de costura - bolso        | L-ETIQ | 7018 | Etq.Inf. legais ausente                 |
| L-COST   | 3011 | Falta reforço de costura - zíper        | L-ETIQ | 7019 | Etq.Inf. legais ilegível                |
| L-COST   | 3012 | Falta reforço de costura - lateral      | L-ETIQ | 7020 | Etq.Inf. legais soltando                |
| L-COST   | 3013 | Falta reforço de costura - outros       | L-ETIQ | 7022 | Etq.Inf. legais com simbologia inf.4 mm |
| L-COST   | 3014 | Reforço sem função                      | L-ETIQ | 7023 | Etq.Inf. legais com letras inf. 2 mm    |
| L-COST   | 3015 | Costura torta                           | L-ETIQ | 7024 | Etq.Inf. legais com composição errada   |
| L-COST   | 3016 | Reforço alto no gancho                  | L-ETIQ | 7025 | Etq.Inf. legais sem país de origem      |
| L-COST   | 3017 | Furo de agulha na costura               | L-ETIQ | 7026 | Etq.Inf. legais com CNPJ errado         |
| L-COST   | 3018 | Tecido escapando da costura             | L-ETIQ | 7027 | Etq.de referência errada                |
| L-COST   | 3019 | Marca de Costura                        | L-ETIQ | 7028 | Etq.de referência mal posicionada       |
| L-MED    | 6001 | Med. de Quadril maior que o solic ficha | L-ETIQ | 7029 | Etq.de referência ausente               |
| L-MED    | 6002 | Med. de Comp. maior que o solic ficha   | L-ETIQ | 7030 | Etq.de referência ilegível              |
| L-MED    | 6003 | Med. de Manga maior que o solic ficha   | L-ETIQ | 7031 | Etq.de referência soltando              |
| L-MED    | 6004 | Med. de Busto maior que o solic ficha   | L-ETIQ | 7032 | Etq.de referência cortada pela costura  |
| L-MED    | 6005 | Med. de Cintura maior que o solic ficha | L-ETIQ | 7033 | Tag errada                              |
| L-MED    | 6006 | Med. de Quadril menor que o solic ficha | L-ETIQ | 7034 | Tag mal posicionada                     |
| L-MED    | 6007 | Med. de Comp menor que o solic ficha    | L-ETIQ | 7035 | Tag ausente                             |
| L-MED    | 6008 | Med. de manga menor que o solic ficha   | L-ETIQ | 7036 | Etq.de código de barras ilegível        |
| L-MED    | 6009 | Med. de busto menor que o solic ficha   | L-ETIQ | 7037 | Etq.código de barras ausente            |
| L-MED    | 6010 | Med. de Cintura menor que o solic ficha | L-ETIQ | 7038 | Etq. de Inf. Legais Composição Ausente  |
| L-MED    | 6011 | Medidas sem progressão entre tama-      | L-ETIQ | 7039 | Etq. de cód. de barras sem leitura      |

|   |  |  |                            |              |
|---|--|--|----------------------------|--------------|
| <br>De mulher para mulher<br>marisa.com.br | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              |  | <b>MF - 02.002</b>         |              |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           |  | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9     |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> |  | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 19 / 21 |

|          |      |   |
|----------|------|---|
|          |      | nho                                     |
| L-MED    | 6012 | Med. Gola tenc. não atinge o padrão min |
| L-MONT   | 4001 | Assimetria na peça                      |
| L-MONT   | 4002 | Forro aparente                          |
| L-MONT   | 4004 | Gola torta                              |
| L-MONT   | 4005 | Gola Assimétrica                        |
| L-MONT   | 4006 | Passantes mal posicionados              |
| L-MONT   | 4007 | Passantes assimétricos                  |
| L-MONT   | 4008 | Passantes mal costurados                |
| L-MONT   | 4009 | Caseado pequeno                         |
| L-MONT   | 4010 | Caseado grande                          |
| L-MONT   | 4011 | Caseado cortado                         |
| L-MONT   | 4012 | Caseado ausente                         |
| L-MONT   | 4013 | Caseado fechado                         |
| L-MONT   | 4014 | Caseado sem acabamento                  |
| L-MONT   | 4015 | Solado irregular                        |
| L-MONT   | 4016 | Alça para cabide ausente                |
| L-MONT   | 4017 | Alça para cabide não padronizada        |
| L-MONT   | 4018 | Fivela torta                            |
| L-MONT   | 4019 | Falta limpeza das peças                 |
| L-MONT   | 4020 | Costura sem refilar                     |
| L-MONT   | 4021 | Excesso de cola                         |
| L-MONT   | 4022 | Torção na peça                          |
| L-MONT   | 4023 | Mal passamento da peça                  |
| L-MONT   | 4024 | Brilho de passadoria                    |
| L-MONT   | 4025 | Solado descolando                       |
| L-MONT   | 4026 | Alça para cabide arrebitando            |
| L-TECIDO | 1001 | Tecido Barrado                          |
| L-TECIDO | 1002 | Tecido Estria                           |
| L-TECIDO | 1003 | Tecido Enviesado                        |
| L-TECIDO | 1004 | Tecido Esgarçado                        |
| L-TECIDO | 1005 | Tecido Rasgado                          |
| L-TECIDO | 1006 | Tecido Furado                           |
| L-TECIDO | 1007 | Mancha de óleo                          |

|          |      |   |
|----------|------|---|
| L-ETIQ   | 7040 | Etiq. de cód. de barras aplicado errada   |
| L-ETIQ   | 7041 | Etiq. de cód de barras danificando a peça |
| L-ETIQ   | 7042 | Etiq. de cód. de barras com faixa mistur  |
| L-TING   | 2001 | Tingimento irregular                      |
| L-TING   | 2002 | Estampa Borrada                           |
| L-TING   | 2003 | Estampa fora de quadro                    |
| L-TING   | 2004 | Falha da estampa                          |
| L-TING   | 2005 | Estampa soltando                          |
| L-TING   | 2006 | Estampa contaminando restante da peça     |
| L-TING   | 2007 | Sintético manchado                        |
| L-TING   | 2008 | Sintético riscado                         |
| L-TING   | 2009 | Sintético descascado                      |
| L-TING   | 2010 | Barramento                                |
| L-TING   | 2011 | Marca de prensa                           |
| L-TING   | 2012 | Transferência de cor por atrito           |
| L-TING   | 2013 | Diferença de tonalidade entre as partes   |
| L-TING   | 2014 | Sintético rachado                         |
| L-TING   | 2015 | Baixa Solidez a Lavagem                   |
| L-TESTOB | 1    | Pilling                                   |
| L-TESTOB | 2    | UV  |
| L-TESTOB | 3    | B.S.F. - Atrito seco e úmido              |
| L-TESTOB | 4    | B.S.L. - Transferência de cor pós lavagem |
| L-TESTOB | 5    | Alteração dimensional                     |
| L-TESTOB | 6    | Gramatura                                 |
| L-TESTOB | 7    | Etiqueta de marca                         |
| L-TESTOB | 8    | Etiqueta de tamanho                       |
| L-PP     | 9001 | Embalagem inadequada                      |
| L-PP     | 9002 | Sem embalagem                             |
| L-PP     | 9003 | Coordenado reprovado                      |
| L-PP     | 9004 | Cabide não padronizado                    |

|   |  |  |                            |              |
|---|--|--|----------------------------|--------------|
| <br>De mulher para mulher<br>marisa.com.br | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              |  | <b>MF - 02.002</b>         |              |
|   | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           |  | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9     |
|   | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> |  | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 20 / 21 |

|          |      |                                |
|----------|------|--------------------------------|
| L-TECIDO | 1008 | Mancha de Sujeira              |
| L-TECIDO | 1009 | Mancha de Mofo                 |
| L-TECIDO | 1010 | Mancha de Cola                 |
| L-TECIDO | 1011 | Mau cheiro                     |
| L-TECIDO | 1012 | Tecido Molhado                 |
| L-TECIDO | 1013 | Fibras Mortas                  |
| L-TECIDO | 1014 | Tecido com Contaminação        |
| L-TECIDO | 1015 | Pilling                        |
| L-TECIDO | 1016 | Fio Irregular                  |
| L-TECIDO | 1017 | Fio Puxado                     |
| L-TECIDO | 1018 | Fio Quebrado                   |
| L-TECIDO | 1019 | Marca de dobra                 |
| L-TECIDO | 1020 | Vinco frontal                  |
| L-TECIDO | 1021 | Gramatura fora do especificado |
| L-TECIDO | 1022 | Pique                          |
| L-TECIDO | 1023 | Fio ausente                    |
| L-TECIDO | 1024 | Tecido escapando na Costura    |
| L-TECIDO | 1025 | Vinco na estampa               |
| L-TECIDO | 1026 | Encolhimento                   |
| L-TECIDO | 1027 | Alargamento                    |
| L-TECIDO | 1028 | Vinco na parte de traz da peça |
|          |      |                                |
|          |      |                                |
|          |      |                                |
|          |      |                                |
|          |      |                                |
|          |      |                                |
|          |      |                                |
|          |      |                                |

## 12. TABELAS DE CÓDIGOS DE IRREGULARIDADES – RECUSA POR RECEBIMENTO

|        |      |                      |
|--------|------|----------------------|
| I-ETIQ | 7001 | Etiq.tamanho errada  |
| I-OUT  | 1    | Escritório           |
| I-PP   | 9002 | Embalagem inadequada |
| I-PP   | 9003 | Sem embalagem        |
| I-PP   | 9004 | Coordenado reprovado |
| I-ETIQ | 7033 | Tag errada           |
| I-ETIQ | 7035 | Tag ausente          |

|  |  |  |                            |              |
|--|--|--|----------------------------|--------------|
| <p>De mulher para mulher</p> <p><b>marisa</b></p> <p>marisa.com.br</p> | <b>MANUAL DO FORNECEDOR</b>                              |  | <b>MF - 02.002</b>         |              |
|  | <i>MANUAL DE QUALIDADE - AVALIAÇÃO TÉCNICA</i>           |  | VIGÊNCIA:<br>01/09/2016    | VERSÃO 9     |
|  | <i>AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE QUALITATIVA DE PRODUTOS</i> |  | VALIDADE:<br>Indeterminada | PAG: 21 / 21 |

|        |      |  |
|--------|------|--|
| I-ETIQ | 7036 | Etiq.de código de barras ilegível        |
| I-ETIQ | 7037 | Etiq.código de barras ausente            |
| I-ETIQ | 7039 | Etiq. de cód. de barras sem leitura      |
| I-ETIQ | 7042 | Etiq. de cód. de barras com faixa mistur |
| I-PP   | 9009 | Coordenado não veio                      |
| I-MONT | 4016 | Alça para cabide ausente                 |
| I-MONT | 4017 | Alça para cabide não padronizada         |

[\[voltar\]](#)

