

**FACULDADE DE TECNOLOGIA DE AMERICANA**  
**Curso Superior de Tecnologia em Produção Têxtil**

**CARLA CRISTINA DE DEUS**

**DEFEITOS EM CONFECÇÃO DE VESTUÁRIO**

**Americana, SP**

**2015**

**FACULDADE DE TECNOLOGIA DE AMERICANA**  
**Curso Superior de Tecnologia em Produção Têxtil**

**CARLA CRISTINA DE DEUS**

**DEFEITOS EM CONFECÇÃO DE VESTUÁRIO**

**Trabalho de graduação apresentado como exigência parcial para obtenção do título de Tecnólogo em Produção Têxtil pelo CEETEPS/Faculdade de Tecnologia – FATEC/ Americana sob a orientação da Prof.º Ms Maria Adelina Pereira.  
Área de concentração: Confecção**

**Americana, SP**

**2015**

D495	<p data-bbox="421 1352 1332 1503">Deus, Carla Cristina de Defeitos em confecção de vestuário. / Carla Cristina de Deus. – Americana: 2015. 40f.</p> <p data-bbox="421 1554 1332 1697">Monografia (Graduação em Tecnologia em Produção Têxtil). - - Faculdade de Tecnologia de Americana – Centro Estadual de Educação Tecnológica Paula Souza. Orientador: Prof. Me. Maria Adelina Pereira</p> <p data-bbox="421 1794 1332 1899">1. Confecção I. Pereira, Maria Adelina II. Centro Estadual de Educação Tecnológica Paula Souza – Faculdade de Tecnologia de Americana.</p> <p data-bbox="1187 1955 1332 1989">CDU: 687</p>
------	---

CARLA CRISTINA DE DEUS

## DEFEITOS EM CONFECÇÃO DE VESTUÁRIO

Trabalho de graduação apresentado como exigência parcial para obtenção do título de Tecnólogo em Produção Têxtil pelo CEETEPS/Faculdade de Tecnologia – FATEC/ Americana sob a orientação do Prof.ªMs Maria Adelina Pereira.  
Área de concentração: Confecção

Americana, 09 de Dezembro 2015.


### Banca Examinadora:



Maria Adelina Pereira (Presidente)  
Mestre  
FATEC AM



Edison Valentim Monteiro (Especialista)  
Mestre  
FATEC AM



Doralice Luro Balan (Convidada)  
Doutora  
FATEC AM

## RESUMO

O presente trabalho tem como objetivo geral abordar defeitos de confecção encontrados no setor de vestuário, tais como: defeitos em tecido plano, defeito em tecido de malha, defeitos de modelagem, defeitos de enfiado, defeitos de corte, defeitos de separação do corte, defeitos de costura, defeitos de acabamento e defeitos de passadoria, se são defeitos de manuseio, armazenagem ou produção, foram realizadas pesquisas em magazines, confecções e escolas agregando informações ao conteúdo. O trabalho discorre ainda sobre soluções de alguns defeitos acima e, por fim, o trabalho apresenta os defeitos e os possíveis pontos de controle para que os defeitos não mais aconteçam.

**Palavras-chave:** Confecção; vestuário; defeitos

## ABSTRACT

*This study has the general objective to address manufacturing defects found in the garment sector, such as defects in tissue plan, defect in mesh fabric, modeling defects, enresto defects, cut defects, cut separation defects, defects sewing, finishing defects, ironing defects if defects are handling, storage or production surveys were conducted in magazines, clothing and schools adding information to the content. The paper also discusses some solutions above defects and, finally, the paper presents the defects and possible points of control so that the defects no longer occur.*

*Keywords: Making; clothing; defects*

## SUMÁRIO

1. INTRODUÇÃO-----	7
2. QUALIDADE NA CONFECÇÃO-----	10
2.1 Pontos de controle-----	10
2.2 Processo de desenvolvimento do produto-----	12
2.3 Fluxograma da confecção -----	14
2.4 Defeitos na confecção do produto -----	15
2.5 Defeitos em tecidos planos -----	16
2.6 Defeitos em tecido de malha -----	18
2.7 Defeitos de modelagem -----	20
2.8 Defeitos no enfesto -----	22
2.9 Defeitos de corte -----	25
2.10. Defeitos de preparação -----	27
2.11. Defeitos de costura -----	28
2.12. Defeitos de acabamento -----	33
2.13. Defeitos de passadoria-----	34
<b>3 DESTINOS DADOS AS ROUPAS COM DEFEITO-----</b>	<b>35</b>
<b>4. CONSIDERAÇÕES FINAIS-----</b>	<b>36</b>
<b>5. REFERENCIAS-----</b>	<b>37</b>

## 1. INTRODUÇÃO

O setor têxtil é um dos responsáveis pela movimentação financeira e geração de empregos e renda no país, atualmente o Brasil é o quarto maior produtor têxtil e o quinto em confecção no mundo.

Entretanto, o mau momento da economia brasileira tem afetado as indústrias desse segmento nos últimos anos e a expectativa é de que 2015 seja um ano de estagnação ou crescimento negativo no setor.

O segmento envolve mais de 33 mil empresas. Essas indústrias geraram 1,6 milhões de empregos diretos e outros oito milhões indiretos e efeito de renda das quais 75% são mulheres.

No ano passado, o setor obteve faturamento de US\$ 55 bilhões, além de ter investido US\$ 1,1 bi. Foram produzidas, no total, dois milhões de toneladas de tecidos e seis bilhões de peças de vestuário (Economia Capixaba 2015).

Em 2020 este volume deve subir para US\$ 851 bilhões (Associação Brasileira da Indústria Têxtil e de Confecção, ABIT 2012).

O setor têxtil e de confecção é uma atividade com mais de 200 anos no país. Impulsionou muitas indústrias e foi o grande motor da revolução industrial no Brasil (ABIT 2012).

O Brasil está entre os 8 maiores mercados consumidores de vestuário, cama, mesa e banho do mundo. É possível verificar também o crescimento na participação de produtos importados no abastecimento do mercado brasileiro (ABIT 2012).

A produção na indústria de vestuário avançou 3,5% em junho, antes uma alta de 6,4% em maio. Se comparado com junho de 2014 houve alta de 5,5%. No acumulado no ano a produção caiu 10,2%, o mesmo ocorreu para o acumulado 12 meses com queda de 6,6%, de acordo com o IBGE (Inteligência de Mercado IEMI 2015).

Volume de vendas do varejo de vestuário e calçados caiu 7,4% em junho, antes uma alta no mês anterior de 24,6% registrado no mês de maio. Na comparação com o mesmo período de 2014 houve também uma queda de 5,0%, já no acumulado em 12 meses a queda foi de 2,9%.

Em valores, as vendas recuaram 6,7% em junho, ante uma alta de 25,3% em maio. Na comparação com o acumulado do mesmo período de 2014 o índice



apresentou queda de 1,8, e no acumulado em 12 meses subiu 0,7%, de acordo com o IBGE. (IEMI 2015).

### **1.1. Justificativa**

Na busca de referências sobre defeitos em confecção visando o aumento de qualidade para o fornecimento a magazines, detectou-se a ausência de uma norma ABNT para o assunto, há normas para defeitos de tecidos planos e defeitos em malhas, mas não para o processo ou produto de confecção. Diante do material encontrado, será abordado nesse projeto os defeitos encontrados na confecção do vestuário, as principais características e as consequências dos defeitos encontrados, sendo assim o estudo contribuirá com informações para pesquisadores, estudantes, empresas do ramo e à comunidade acadêmica no geral para o aperfeiçoamento desses materiais no que tange a qualidade e otimização do processo de confecção. Esse material desenvolvido neste trabalho poderá tornar mais competitiva nossa indústria de confecção .

### **1.2. Objetivo Geral**

Esse trabalho tem como objetivo geral abordar defeitos de confecção encontrados no setor de vestuário, quais suas características, quais as consequências causadas pelos defeitos e quais os defeitos que mais acontecem na confecção da peça.

### **1.3. Metodologia**

Para a elaboração do projeto, foram realizadas pesquisas bibliográficas em diversos livros, revistas e artigos, entrevista com gerente de magazines, donos de confecções e professores de confecção em geral, desde a modelagem até a costura.

## 2. QUALIDADE NA CONFECÇÃO

Para ser competitivo hoje no mercado de produtos confeccionados não bastam serem atuais e estar por dentro das tendências, é preciso ter qualidade em todas as etapas da produção.

Segundo informações de (Lisboa, 1983) sucesso de um produto no mercado será obtido não somente pelo seu preço de colocação, mas também pela relação custo/benefício. Cada produto deverá ser desenvolvido de modo a ter seu nível de qualidade baseado em sua aplicação.

A qualidade é um requisito de competitividade no mercado de produtos confeccionados. Um produto de primeira qualidade basicamente significa a conformidade com um padrão pré-estabelecido.

A grande velocidade com que os produtos de moda são lançados faz com que as empresas tenham prazos cada vez menores para produzir suas coleções e entregá-las aos clientes.

A redução do tempo de produção, não pode ser sinônimo de redução da qualidade, entendendo que esta deve ser sua principal característica e não mais o seu diferencial.

### 2.1 Pontos de controle

Quando se inicia a montagem de uma peça, o processo de montagem precisa ser acompanhado para que os possíveis defeitos sejam detectados e concertados imediatamente, pois se deixar para revisar a peça depois de pronta, esta terá que sofrer um processo de retrabalho.

- **Controle**, saber quais são os principais defeitos, o que os causa. Você ficará surpreso ao descobrir que muitos defeitos se originam na modelagem, outros no corte, alguns ainda nos materiais com defeitos; poucos são erros grosseiros de montagem.
- **Informação**, na ficha técnica é preciso constar informações de medidas, franzidos, distâncias, etc. que facilitem a montagem pela costureira. A falta de

informação clara sobre a montagem causa 30% dos erros (São Judas Consultores, SJT 2014).

- **Treinamento.** Quando os pontos anteriores forem sanados, ou até mesmo para saná-los, treine, incansavelmente, treine seus funcionários. O treinamento, custa bem menos que o conserto.

## 2.2 Processo de desenvolvimento do produto

O desenvolvimento de produtos de vestuário envolve um grande número de etapas, da pesquisa de tendências até o produto finalizado, profissionais de diferentes áreas são envolvidos. Os profissionais comunicam-se entre si para que o produto seja desenvolvido e produzido.

Processo de desenvolvimento



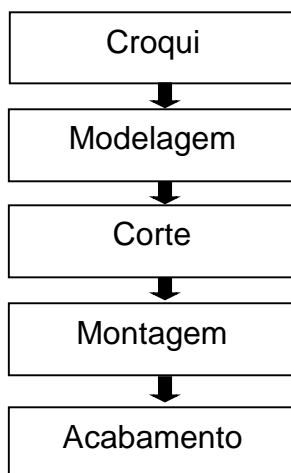
Fonte: Google 20/08/2015

Esta etapa inicia-se junto ao setor de criação, quando o Designer de Moda, responsável pelo desenvolvimento de produtos encaminha a ficha-técnica para o gestor de produção. Após analisar o modelo junto ao designer, o gestor de produção encaminha a ficha-técnica ao setor de modelagem.

O molde desenvolvido passa para o setor de corte, onde o riscador planeja o melhor aproveitamento do tecido no encaixe dos moldes. Após ser cortada a peça piloto é enviada para o setor de pilotagem/costura, que pode ser interno ou externo. Confeccionada, a peça é enviada para o acabamento ou beneficiamento, se necessário.

A peça piloto é a primeira peça confeccionada de um modelo, e sua execução mostra os possíveis problemas que o produto pode apresentar durante o processo de produção. (STEFANIA, 2009, p. 185).

## Fluxograma de Desenvolvimento do Produto



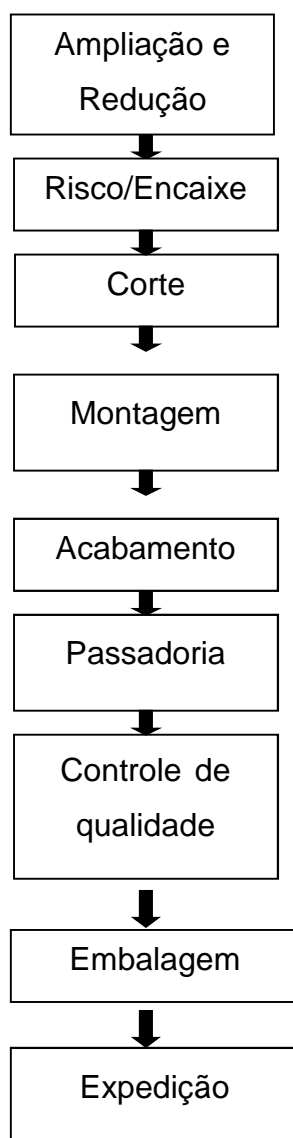
Fonte: arquivo da autora

### 2.3 Fluxograma da confecção

O Processo Produtivo para confecções é uma sequência operacional que se inicia no planejamento da coleção e desenvolvimento do produto, passando por toda a produção até a expedição. (BIERMANN, M.,2007)

Reafirma-se que a qualidade final do produto depende da qualidade em cada etapa do processo. A gestão do processo produtivo é de extrema importância para a indústria de confecção e deve ser realizada interligando todas as suas etapas.

Fluxograma de Confecção



Fonte: arquivo da autora

## 2.4 Defeitos na confecção do produto

Serão considerados defeitos todas as ocorrências e ou irregularidades que possam de forma direta ou indireta causar insatisfação ao cliente final.

No período de 1900 a 1925 houve uma mudança na indústria de confecção: a confecção feita à mão passa gradativamente para a confecção industrializada.

Um dos fatores que contribuíram para esta mudança foi a introdução da divisão do trabalho, isto é, a confecção de um artigo que antes era realizada de uma só vez, a partir da divisão do trabalho, passa a ser executada em diferentes operações, fazendo com que cada uma delas fosse realizada por um operador em uma determinada máquina especializada.

As fábricas começaram a adotar métodos científicos para solucionar problemas de planejamento e produção, cronogramas e controles. Ao mesmo tempo, os fabricantes de equipamentos reconheceram a importância de fabricar máquinas de costura com maior velocidade e outros tipos de equipamentos mais especializados, mas junto com toda essa produtividade vieram os defeitos.

O retrabalho é o maior predador da produtividade. Cada peça que precisa ser desmanchada para sofrer uma operação de conserto consome o tempo de fabricação de três novas peças. Por exemplo, se em uma semana foram produzidas (prontas) 5.000 peças, e retrabalhadas 500 peças, 1500 peças novas deixaram de ser produzidas.

Algumas empresas que se utilizam exclusivamente de facções para fabricar seus produtos, normalmente tem costureiras internas exclusivamente para realizarem consertos, pois não têm tempo de devolver para a facção. Em alguns casos, descontam determinado valor da facção, mas, este valor nunca ressarce o que efetivamente gasta com o “time de conserto”.



## 2.5 Defeitos em tecidos planos

Tecido plano é composto de dois fios que se entrelaçam formando um ângulo reto em relação à ourela – espécie de acabamento do tecido que corresponde à parte que foi presa ao tear, nas duas extremidades –, um na horizontal, chamado de trama, e outro na vertical, chamado de urdume (ou teia).

Um dos problemas das confecções são os tecidos com defeitos. Eles chegam em rolos e por isso nem sempre é possível identificar onde estão as falhas: fios puxados, rasgos, manchas, barramento com outro tipo de fio, entre outros. Quando não é feita a avaliação da qualidade do tecido, essas falhas passam despercebidas na produção, dando origem a roupas depreciadas e que, algumas vezes, não podem ser aproveitadas.

A Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) elaborou a norma ABNT NBR 13378 sobre tecidos planos, defeitos e terminologia. O documento aponta os diversos tipos de defeitos - devido às fibras, aos fios, tecimento, tingimento e estamparia, que podem ser encontrados nos tecidos planos

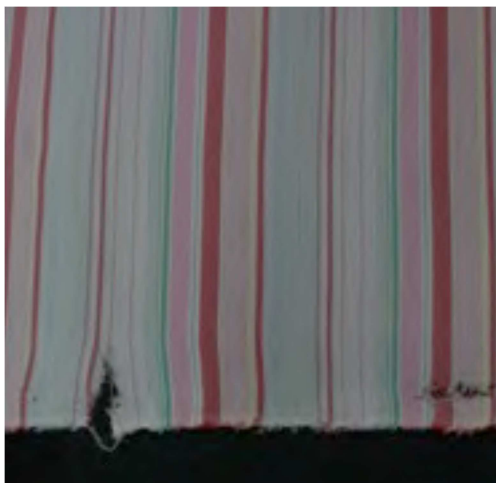
Barramento por mistura de fio



Apelotado



### Ourela rasgada



Fonte: guia de normatização para confecção

## 2.5 Defeitos em tecido de malha

Aproximadamente 65% de todos os problemas relacionados com as malharias acham-se associadas às características dos fios, à sua seleção e sua baixa capacidade de serem transformados em malha (Goioerê 1997).

Este percentual é muito importante pelo fato de muitos na verdade, a maioria dos problemas encontrados na malharia, não serem devido às características dos próprios fios isoladamente, mas à maneira pela qual elas interagem com as atividades da fábrica de malhas (Goioerê1997).

Os defeitos relacionados a tecido de malha, também podem ocorrer no processo de tecimento ou mesmo na fabricação do fio a ser usado.

O barramento em tecidos de malha, é um dos defeitos possíveis a acontecer, resultante de faixas de tonalidades diferentes do tecido base (mais claras ou mais escuras) e é provocado por falta de uniformidade identificado como diferenças nas propriedades físicas ou químicas ou variações na densidade do fio utilizado no tecido.

Este fenômeno representa um dos principais problemas que afetam a qualidade dos tecidos terminados, já tingidos, e provocam sua desclassificação, retingimento ou desvios para usos menos críticos.

A Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) elaborou a norma ABNT NBR 13215 sobre tecido de malha. Ainda para determinar características das malhas a ABNT possui as seguintes normas para oferecer métodos reprodutíveis para esses parâmetros de qualidade, são elas:

ABNT NBR 13384:1995, Material têxtil – Determinação da resistência ao estouro e do alongamento ao estouro – Método do diafragma.

ABNT NBR 13460:1995, Tecido de malha por trama – Determinação da estrutura.

ABNT NBR 13461:1995, Tecido de malha por trama – Determinação do percentual de defeitos.

ABNT NBR 13462:1995, Tecido de malha por trama – Estruturas fundamentais.

ABNT NBR 13586:1996, Tecido de malha por trama e seu artigo confeccionado – Tolerâncias na gramatura.

## 2.6 Defeitos de modelagem

Na modelagem tem-se origem de problemas desde a escolha da tabela de medidas correta adequada ao público alvo da confecção, até a precisão da produção do molde com relação a curvas e acréscimos ou redução de medidas para conforto e adequação do tecido ao modelo. Ainda com relação a modelagem tem-se os erros de ampliação de redução de moldes de acordo com a grade de tamanhos a serem atendidos, se a técnica não for aplicada corretamente a roupa pode ficar disforme de tamanho para tamanho. Outro problema também tem origem no encaixe de moldes correto para o corte e posteriormente na separação das peças para encaminhar a costura.

Bermuda com modelagem errada



Fonte: Saulo Souza

### Entreperna torta



Fonte: Tatiana Cristina Franco

Modelagem é a operação pelo qual o modelista executa em papel ou em computador o modelo bidimensional utilizando tabelas de medidas de acordo com o público alvo.

Os moldes são desenvolvidos a partir do desenho do estilista, obedecendo à medidas da tabela adotada.

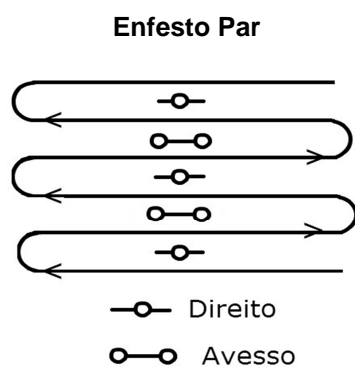
A modelagem possui função participativa nos movimentos articulares do corpo e adverte que “o cuidado com o cálculo determina a construção da peça, pois ela trabalhará simultaneamente com o corpo” GRAVE (2004, p.49) Apud MARTINS e BEZERRA, 2006.

Todas as peças devem obedecer uma tabela de referência de medidas do cliente, cujas tolerâncias são implícitas na tabela. Qualquer medida que fuja dos valores estipulados na tabela será apontado como defeito (irregularidade) mesmo que sejam medidas que permitam o uso da roupa.

## 2.8 Defeitos no enfesto

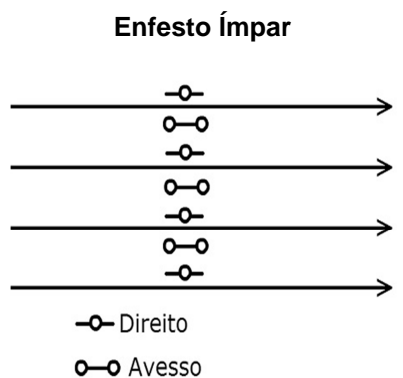
É a operação pelo qual o tecido é estendido em camadas, completamente planas e alinhadas, a fim de serem cortadas em pilhas.

- **Enfesto par:** é um tipo de enfesto em que as folhas do tecido são dispostas, alternadamente, direito com direito e avesso com avesso, condizente com um movimento de vai e volta do tecido.



Fonte: Google 20/08/2015

- **Enfesto ímpar:** as folhas de tecido são dispostas todas em uma só posição, sempre com o mesmo lado (direito ou avesso) para cima.



Fonte: Google 20/08/2015

## Direito e avesso do tecido



Fonte: Google 20/08/2015

É muito importante o repouso antes de cortar. Não deixar o tecido descansar pode implicar em alterações de dimensões, atrapalhando o processo de corte.

Nunca misturar lotes e nuances diferentes. Na produção do tecido os rolos da mesma cor são separados por nuances e, misturá-los, pode causar diferença de tonalidade na peça.

O enfesto deve ter cuidados especiais no alinhamento das ourelas para permitir o melhor aproveitamento do tecido, não pode apresentar rugas ou dobras, podendo haver deformação na parte cortada que dificilmente se corrigirá na costura.

O desalinhamento do tecido no enfesto também pode gerar problemas de enfiamento na peça.

O número de folhas ou camadas do tecido no enfesto não é determinado apenas pela demanda de peças a costurar, e sim limitado também pela altura da faca de corte, pela espessura do tecido a ser cortado, pela capacidade que o tecido apresenta de não escorregar.

O ideal é etiquetar as folhas ou camadas do enfesto para garantir a costura de partes do tecido que tenham uniformidade de cor e não apresente diferenças na costura.



A forma de enfeitar é determinada pelo tecido, isto é, há tecidos que não têm posições definidas pela direção do pelo (veludo, chenille e felpas) ou do desenho de estampas ou brilho.

## 2.9 Defeitos de corte

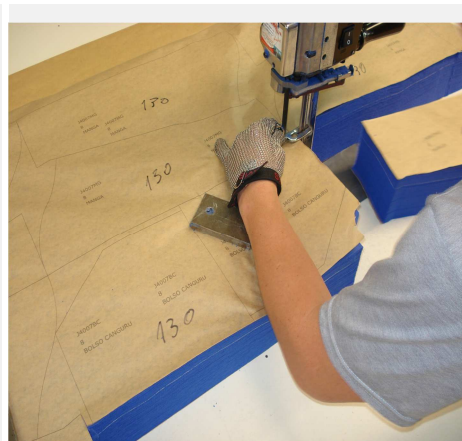
O corte representa o processo de maior importância na produção, considerando que os processos anteriores tem alternativas de conserto em caso de erro. Um corte mal feito pode prejudicar o resultado final do produto.

Lâmina de corte cega



Fonte: Google 20/08/2015

Processo de corte



Fonte: Google 20/08/2015

A malharia pode ser retilínea, circular ou de urdume, e cada tipo apresenta um comportamento diferente na hora do corte.

Na malha de urdume, os fios são laçados lado a lado e o tecido apresenta uma elasticidade que segue o sentido do comprimento e, por essa razão, deve ser cortado com o molde no sentido de sua largura.

Nas malharias circular e retilínea, a trama é produzida pelo entrelaçamento de um fio único, nesses tipos de malha, a elasticidade ocorre no sentido da largura, portanto, ela deve ser cortada com o molde colocado no sentido do comprimento.

O tecido plano é composto de dois fios que se entrelaçam formando um ângulo reto em relação à orela.

Assim que estiver com um tecido em mãos, você poderá, pela orela, verificar o sentido dos fios: urdume, trama ou viés; e poderá, então, escolher a

direção dos cortes que for mais adequada ao tecido e às peças de vestuário que serão montadas.

O processo de corte na confecção, depende muito da boa qualidade na hora do enfiado, e também utilizar uma máquina de corte de lâmina vertical com afiador com a faca bem afiada.

No corte se estabelecem as margens de costura, piques de posicionamento e marcas nas curvas para facilitar na hora do fechamento.

Atenção ao fazer os piques, eles não devem ultrapassar 3mm, para evitar danos à peça após a lavagem;

## 2.10. Defeitos de separação

É a parte seguinte ao corte, onde separam-se as partes para irem ao processo de confecção.

Durante esse processo, os tamanhos e a sequência de camadas devem ser identificadas, a fim de se ter a certeza de que as peças de um tamanho e de uma mesma tonalidade serão montadas na mesma peça.

Pacotes separados



Fonte: Google 20/08/2015

Um procedimento muito usado nas confecções é a etiquetagem das peças, pois as etiquetas marcadas com o tamanho e a sequência do tecido evitam que a costureira una partes de tamanhos e tonalidades diferentes.

### 2.11. Defeitos de costura

A qualidade de uma roupa está diretamente relacionada com a costura apropriada para o tecido e a finalidade da peça. Utilizar-se de maquinário e regulagens corretas para a montagem, considerando as especificações da roupa é a garantia de qualidade.

As falhas dos pontos de costura ocorrem devido à dificuldade da linha da agulha em proporcionar uma laçada constante e uniforme, para que a lançadeira possa entrelaçar-se no tempo e lugar.

Oficina de costura



Fonte: Google 20/08/2015

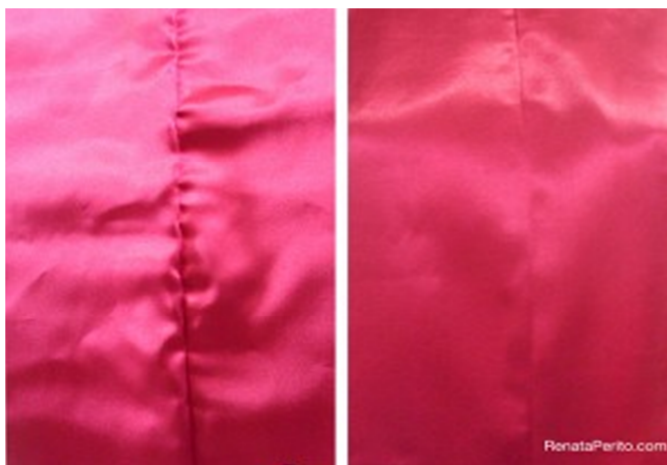
A costura tem por finalidade unir diferentes partes para a formação da peça. A boa costura depende também da margem deixada na hora do corte para que a costura não escape.

### 2.11.1 Costura franzida

Há tecidos que são muito delicados, por isso todo cuidado é pouco, agulha fina e uma boa regulagem do ponto da máquina fazem toda diferença para que o tecido não fique franzido e conseqüentemente os pontos não estourarem.

Tecido franzido

Tecido sem franzido



Fonte: Renata Perito

O franzimento da costura é uma deformação das fibras que compõem um tecido durante a união dos mesmos através da linha e da agulha. Isto ocorre devido à recuperação "elástica" da linha ser maior que a elasticidade do tecido.

Este defeito também pode ocorrer se a linha estiver passando com o regulador muito apertado, e conseqüentemente esses pontos apertados estourarão quando este tecido for esticado.

### 2.11.2 Pesponto solto



Fonte: arquivo da autora

Os pespontos são fundamentais na qualidade da peça confeccionada. Eles garantem o aspecto visual e de durabilidade. Por isso, é importante tomar alguns cuidados na produção:

- Fazer a regulagem prévia do transporte e do ponto das máquinas de acordo com o tecido a ser usado;
- 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 se a agulha a ser usada está de acordo com a densidade do tecido, pois tecidos com alta densidade tem que usar agulha fina para que a agulha não fure o tecido.
- Em tecidos com alta densidade de fios, utilizar agulhas mais finas.

### 2.11.3 Defeito de fechamento

Defeitos nas costuras de fechamentos interferem diretamente na qualidade e durabilidade da roupa.

#### Tecidos esgarçados



Fonte: Saulo Souza

A densidade de pontos de costura é determinada pelo tipo de tecido (fibras, ligamentos, textura, etc..) e pela posição da costura na roupa. Se tivermos excesso de pontos/cm, nem sempre representa um fechamento melhor, porém esse excesso pode definir o rompimento dos fios de tecido pelas agulhas.

A densidade reduzida de pontos/cm pode oferecer menor resistência na costura gerando os esgarçamentos, porém evita que a agulha gere o problema de picagem de fios.

Muitas empresas para economizar deixam pouco tecido de margem para costura, o que tem como risco o esgarçamento na costura, por outro lado o excesso de margem de costura pode trazer o problema de desconforto ao usuário da roupa.



#### 2.11.4 Ponto pulado

Este defeito é mais comum que se imagina, decorrente de possíveis problemas mecânicos ou até mesmo de sujeiras acumuladas nas partes das máquinas, este interfere na qualidade visual da peça confeccionada.



Fonte: Tatiana Cristina Franco

Principalmente peças que sofrem processo de lavagem, se desmanchadas essas costuras com pontos pulados, dificilmente encontrará uma linha que tenha a mesma tonalidade, pois o corante do tecido no processo de lavagem passa para a linha mudando sua cor original.

## 2.12. Defeitos de acabamento

O acabamento é etapa onde são feitas as operações finais, com todas as partes já unidas, visando a melhoria na qualidade ou complementação do produto. Dentre essas operações estão: casear, pregar botão, pregar etiqueta, etc.

Setor de acabamento



Fonte: Google 20/08/2015

Terminada a peça, com todas as suas operações de costura e acabamento executadas, é realizada uma inspeção e limpeza, retirando pontos de linha em excesso ou até mesmo operações mal realizadas.

Todas as roupas deverão passar por processo de limpeza e retirada de excesso de fios de costuras bem como a dobragem da peça de forma que seja fácil a identificação de tamanho .

As peças com linhas internas, sem etiquetas, sem passadoria, etc, são considerados defeitos.

Foi realizada uma pesquisa em magazines e um dos defeitos mais recorrentes são os defeitos de botão do setor de camisaria, pois a costura da máquina de pregar botão é um ponto corrente, isto é, se puxar a ponta da linha a costura se desfaz caindo o botão.

### 2.13. Defeitos de passadoria

Durante o processo produtivo podem ocorrer marcas no tecido, ocasionadas por máquinas mal reguladas e até mesmo o amassamento do tecido, assim utilizam a passadoria para corrigir o tecido.



Fonte: Google 20/08/2015

Mas dependendo da temperatura do ferro de passar, pode dar brilho no tecido ou até mesmo queimar a peça, por isso é muito importante verificar a temperatura do ferro em relação ao tecido a ser passado.

A orientação às passadeiras para usar a temperatura adequada aos tecidos, em tecidos de fibras sintéticas utilizar um tecido de proteção para passar e evitar o brilho pelo alisamento excessivo do tecido gerando a reflexão maior da luz.

### 3 DESTINOS DADOS AS ROUPAS COM DEFEITO

Existem várias maneiras de eliminar as peças que estão com defeitos, algumas confecções fazem liquidação, vendendo as peças por preço de custo, porém essa alternativa é rejeitada por algumas empresas pois oferece a marca pode ser depreciada por essa peça e gerar reclamações no PROCON por consumidores mal intencionados .

As lojas Seller, por exemplo, fazem doações dessas peças para instituições de caridade, dessa forma tem certeza que a peça não gerará problemas de reclamações posteriores.

Doação de roupas com defeitos



Fonte: Google 20/08/2015

#### **4. CONSIDERAÇÕES FINAIS**

A partir do desenvolvimento deste trabalho, observamos que os defeitos são gerados na maioria dos casos por falta de informação do funcionário, que por algum motivo não recebeu treinamento, ou de falta de atenção, por conta de conversas paralelas no momento em que a peça está sendo produzida, também observamos que a falta de treinamento é um grande colaborador para que os defeitos aconteçam, por isso um dos aliados para a diminuição dos defeitos no processo produtivo é o treinamento da prática, que é colocar a pessoa com mais prática na função para ensinar o aprendiz, pois um funcionário treinado para a função a ser exercida diminui muito ou em alguns casos até elimina a ocorrência de defeito naquele processo.

## 5. REFERENCIAS

ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS. **Citação:** NBR-10520/ago-2002. Rio de Janeiro: ABNT, 2002.

\_\_\_\_\_. **Referências:** NBR-6023/ago. 2002. Rio de Janeiro: ABNT, 2002.

ABIT, CARTILHA DE COSTURABILIDADE. **Comissão Setorial de Tecidos para Decoração.** Disponível em:

<http://www.texbrasildecor.com.br/imagens/cartilhadecosturabilidade.pdf>> Acesso em: 16jul15.

ABIT, TÊXTIL E CONFECÇÃO. **Inovar, desenvolver e sustentar.** Disponível em:

[http://arquivos.portaldaindustria.com.br/app/conteudo\\_18/2013/09/23/4970/20131002174510609604i.pdf](http://arquivos.portaldaindustria.com.br/app/conteudo_18/2013/09/23/4970/20131002174510609604i.pdf)>. Acesso em: 16jul15.

AUDACES, **Avaliação da qualidade do tecido: identificando os defeitos.**

Disponível em:<<http://www.audaces.com/br/producao/falando-de-producao/2013/07/11/avaliacao-da-qualidade-do-tecido-identificando-os-defeitos>>  
Acesso em: 16jul15.

VIII COLÓQUIO DE MODA, **A gestão de processos produtivos aplicada em uma indústria de confecção de pequeno porte.** Disponível em:

<[ORAL/103600\\_A\\_gestao\\_de\\_processos\\_produtivos\\_aplicada\\_em\\_uma\\_industria\\_de\\_confeccao\\_de\\_pequeno\\_porte.pdf](ORAL/103600_A_gestao_de_processos_produtivos_aplicada_em_uma_industria_de_confeccao_de_pequeno_porte.pdf)> Acesso em: 16jul15.

CONSULTORES. **O retrabalho é alto em sua indústria de confecção do vestuário?** Disponível em:

<http://sjconsultores.com.br/site/o-retrabalho-e-alto-em-sua-industria-de-confeccao-do-vestuario-2/>> Acesso em: 16jul15.

GOIOERÊ. **Defeitos nos tecidos de malha Causas das irregularidades Malharia full-fashion.** Disponível em:

<<http://www.oocities.org/br/lcrepim/trabalhos/DefeitosEmMalha.PDF>>

Acesso em: 17jul15.

\_\_\_\_\_. **Guia de normatização para confecção.** Disponível em:

<<http://abnt.org.br/paginampe/biblioteca/files/upload/anexos/pdf/d2f9da2dc7058b510ebf8923e474a88d.pdf>>. Acesso em: 17jul15.

IEMI, INDICADORES. **Volume de vendas do varejo de vestuário e calçado caiu 7,4%em junho.** Disponível em:

<<http://www.iemi.com.br/indicadores-volume-de-vendas-do-varejo-de-vestuario-e-calcados-caiu-7,4-em-junho/>> Acesso em: 16jul15.

LISBOA MACHADO, EDSON. **Controle de qualidade na indústria da confecção.** Rio de Janeiro 1983: Senai Cetiqt, 153p.

MARLI MOREIRA, **repórter da agência Brasil.** Disponível em:

<<http://agenciabrasil.ebc.com.br/economia/noticia/2015-01/industria-textil-preve-retomada-de-crescimento-so-em-2016>>. Acesso em: 16jul15.

OLIVEIRA. **Crise: setor têxtil com baixas expectativas para 2015.** Disponível em:

[http://www.eshoje.jor.br/\\_conteudo/2015/03/economia/economia\\_capixaba/27857- crise-setor-textil-com-baixas-expectativas-para-2015.html](http://www.eshoje.jor.br/_conteudo/2015/03/economia/economia_capixaba/27857- crise-setor-textil-com-baixas-expectativas-para-2015.html)> Acesso em: 16/jul15.

SPINDOLA DE ALMEIDA PAIVA REBEKA, **Modelo para observação das etapas produtivas em empresas de confecção.** Disponível em:

<<http://www.ufjf.br/posmoda/files/2010/09/Modelo-para- bserve%C3%A7%C3%A3o-das-etapas-produtivas-em-empresas-de-.pdf>> Acesso em:16jul15.

SANDRA BIEGAS. **O sistema de qualidade na indústria da confecção.**

<[http://www.cesumar.br/prppge/pesquisa/epcc2011/anais/sandra\\_biegas.pdf](http://www.cesumar.br/prppge/pesquisa/epcc2011/anais/sandra_biegas.pdf)>

Acesso em: 16jul15.

SIMEPRO, **Qualidade na Indústria de Confecções, Abordagem de Ensino e**

**Prática.** Disponível em:

<[http://www.dep.uem.br/simepro/3/Artigos/qualidade\\_industria.pdf](http://www.dep.uem.br/simepro/3/Artigos/qualidade_industria.pdf)>

Acesso em: 16jul15.