

Tecidos Constâncio Vieira

Critérios de Qualidade, Orientações e Recomendações





Excelência por padrão

- Tradição aliada à evolução tecnológica
- Otimização do processo do algodão ao tecido
- Mão de obra qualificada
- Equipamentos de última geração
- Foco na sustentabilidade
- Agilidade e economia

Composta por um Sistema de Gestão da Qualidade SGQ, a CIT produz:

Artigos da Linha Profissional | Workwear

Artigos da Linha Moda | Sportwear







A CIT trabalha com os melhores fornecedores de corantes e outros produtos químicos com certificações que garantam o controle e preocupação socioambiental:

Member of ETAD Ecological and Toxological Association of Dyes and Organic Pigments Manufactures	Ecological and Toxicological Association of Dyes and Organic Pigments Manufacturers. => Associação de Fabricantes de Corantes e Pigmentos.	Membro
bluesign Products comply with the strict ecological and toxicological requirements of the bluesign criteria.	Products comply with the strict ecological and toxcological requeriments of bluesign => Selo Europeu comprometido com a ecologia e baixa toxidade dos produtos químicos.	Produtos Aprovados
Ø ZDHC	ZERO DISCHARGE OF HAZARDOUS CHEMICAL => Selo comprometido na direção da Descarga Zero de Produtos Quimicos Perigosos na Cadeia Textil.	Apoia
OEKO-TEX®	Associação que estabelece normas e testes buscando garantir a segurança e sustentabilidade de produtos da Indústria Têxtil com forte adesão das marcas líderes de confecção. Por exemplo: todo grupo CHT BEZEMA, que aderiu à produção de tenso-ativos isentos de Nonil Fenol Etoxilados.	Atende



Artigos da Linha Profissional | Workwear

- Indicado para uniformes profissionais e saúde/hospitalar
- Composição 100% algodão e misto 67% poliéster e 33% algodão
- Cores com excelente solidez
- Suporta lavagens de sujidade leve a super pesada
- Ideal para higienização em lavanderia industrial







Profissional 100% algodão

Afibra natural do algodão traz conforto e resistência às peças confeccionadas de uso diário, reunindo características que se adequam a qualquer ambiente de trabalho, interno e externo, atendendo as mais variadas profissões que faz uso do uniforme: operários de indústria, construção civil, limpeza urbana, entre outros.

SAIBA MAIS



Profissional

Poliéster/Algodão

- Composição 67% poliéster e 33% algodão
- Peças com vida útil mais prolongada
- Suporta lavagens industriais rigorosas e sucessivas
- Baixo encolhimento
- Menor amarrotamento
- Acabamento antipilling
- Indicado para empresas do ramo alimentício, farmacêutico, frigorífico e hospitalar que necessitam de uniformes higienizados periodicamente em lavanderia industrial

SAIBA MAIS





Proteção UV

A norma utilizada para avaliar o fator de proteção UV dos Tecidos Constâncio Vieira da Linha Profissional e Moda é **UFP AS/NZS4399 / 1996**. O FPS encontrado nos tecidos coloridos é de 50+ e no branco 45, portanto as roupas e uniformes têm proteção contra raios ultravioleta.





Atributos dos Tecidos Constâncio Vieira | Linha Profissional

ATRIBUTO	BENEFÍCIO	CARACTERÍSTICA	USO
Cores Sólidas a Lavagem	Aparência de novo após sucessivas lavagens.	Resistente a lavagens sucessivas e rigorosas.	Vestuário externo de trabalho, militar, hospitalar, infantil, escolar, artigos hoteleiro, restaurantes, etc.
Cores Sólidas a Manchamento	Aparência de novo após sucessivas lavagens.	Resistente a lavagens sucessivas e rigorosas sem manchamento de outras cores da mesma vestimenta.	Roupa de trabalho, escolar, infantil multicoloridas e outras.
Cores Sólidas a Luz	Aparência preservada após longo período de exposição à luz.	Cores resistentes aos danos provocados pela exposição continuada a luz.	Correios, construção civil, militar, empresas de segurança, decoração e outros.
Cores Sólidas ao Suor/Luz	Aparência de novo após uso continuado em atividade com esforço físico sob luz.	Baixa ou nenhuma alteração de cor quando exposto ao suor humano.	Correios, construção civil, militar, segurança e outros.
Cores Sólidas a agentes dissolventes	Firmeza das cores quando lavados com agentes dissolventes.	Baixa ou nenhuma alteração de cor quando lavados com ou na presença de agentes dissolventes.	Lavagem a seco e roupas de trabalho com combustíveis e lubrificantes.
Cores Sólidas a agentes químicos de lavagem	Firmeza das cores quando lavados com agentes químicos.	Baixa ou nenhuma alteração de cor	Roupas hospitalares, hoteleiras e outras.



Artigos da Linha Moda | Sportwear

Os tecidos da Linha Moda são tintos com corantes reativos, os quais apresentam índices de solidez de alto desempenho, oferecendo cores brilhantes que mostram vivacidade e uniformidade.

Os artigos desta linha são versáteis, atendendo os segmentos de Moda Sportwear, Infantil, Decoração, Bonés e Kimonos.

As confecções de moda ainda podem aproveitar essa versatilidade somada aos benefícios que os tecidos trazem como conforto, toque e caimento que favorecem as mais variadas criações da equipe de Estilo e Desenvolvimento.

Temos artigos em 2 composições: 100% algodão e misto 98% Algodão e 2% Elastano.



Moda 100% algodão

- Mix de artigos que atendem aos diversos segmentos e criações
- Tecidos pré-encolhidos
- Cores com elevados níveis de solidez
- Bases em acabamento normal ou peletizado

SAIBA MAIS





CITSTRETCH 98% Algodão e 2% Elastano

As sarjas algodão e elastano proporcionam conforto ao usuário para os movimentos do dia a dia, devido à sua capacidade de alongamento e recuperação, ajustando-se ao corpo, não deixando deformações na peça conforme seu uso ao longo do tempo.

SAIBA MAIS



Recomendações ao usuário de peças confeccionadas Linha Moda

- Utilizar sabão ou detergente neutro, sem alvejante ótico e que não deixe resíduos que afetem os corantes utilizados;
- Temperatura de lavagem inferior a 40°C (100 % Algodão);
- Temperatura de lavagem inferior a 30°C (tecidos com Elastano);
- Não utilizar produtos oxidantes, como os que contêm cloro, nem alvejantes óticos, permitido apenas nos tecidos brancos;
- Secar após enxágue, assegurando a inexistência de detergentes ou pH alcalino nas peças lavadas (no caso de lavagem caseira, após

.

. **.** .

.

.

.

o procedimento indicado, secar à sombra);

- Utilizar temperaturas inferiores a 150°C nos processos de passadoria;
- Evitar o uso de produtos alcalinos, enzimas, resinas e amaciantes que possam causar danos aos tecidos;
- Conservar os tecidos protegidos da umidade e da luz;
- Não misturar tecidos tintos com tecidos brancos;
- Não lavar a seco ou utilizar solventes clorados sobre os mesmos;
- Para secagem em tambor, a temperatura máxima é de 60°C.







Tamanhos dos rolos e peças

Rolos de 100m	variação de 80m a 130m
Rolos de 50m	variação de 40m a 79m
Peças de 30m	variação de 20m a 35m

Como critério de qualidade para satisfazer os nossos clientes, todos os rolos e peças são inteiros em todo o seu comprimento, não apresentando emendas.



Etiquetas

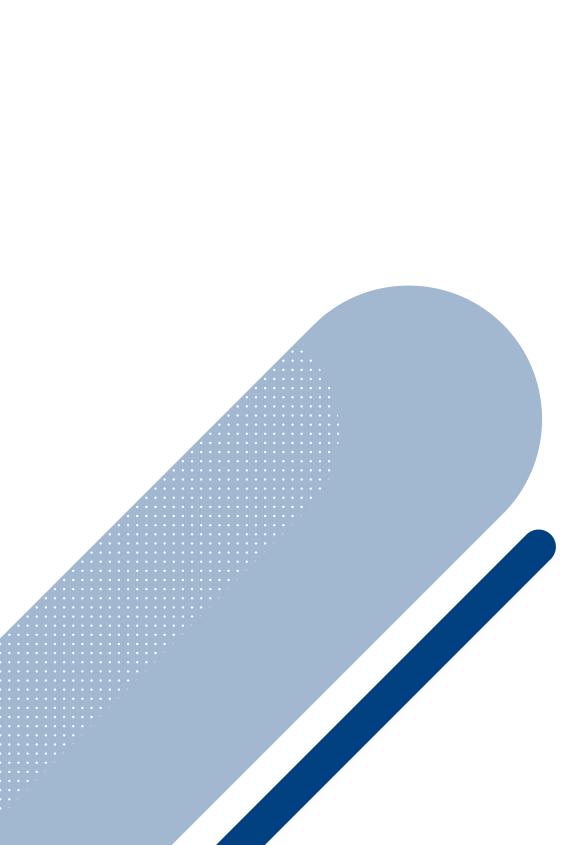
Nossas etiquetas que acompanham cada rolo ou peça são duráveis, fixadas em local de fácil visualização e contêm informações que devem ser observadas antes do uso. É recomendável à confecção preservar a etiqueta do rolo para eventuais ocorrências, facilitando sua rastreabilidade durante a análise técnica da fábrica para ações de correção ou prevenção, se necessário.

INFORMAÇÕES E ORIENTAÇÕES DAS ETIQUETAS



imagem meramente ilustrativa

- Composição do tecido
- 2 N° e nome do artigo
- 3 Nº da cor
- 4 Metragem do rolo/peça
- **5** Gramatura do tecido e percentual de variação
- 6 N° da nuance do rolo
- Nº da partida do rolo
- 8 Largura do tecido e percentual de variação
- Tipo de embalagem











SISTEMA EMPRESARIAL CONSTÂNCIO VIEIRA SISTEMA INTEGRADO DE INFORMAÇÕES SECV - VENDAS



Pedido: 2019XX/XXXX

XXXX

Página:001 28/08/2018 15:24:00

N. FISCAL: XXXXX

MARCA: NOME DO CLIENTE

1314-1

2018/10-156-

2018/10-170-

7235-

SARJA LÍDER - 1314 - NO - ACAB.: 7235

EMB

Pr. Unit: XXXX

Caract.:

NO

OP

SER NUAN

013

015

Emitente: COMPANHIA INDUSTRIAL TEXTIL

Destinatário: RAZÃO SOCIAL DO CLIENTE

446

PART

58640

58641

R 100,00 M R 100,00 M

TOTAL ARTIGO / ACABAMENTO:

TOTAL ARTIGO:

TOTAL GERAL:

TOTAL DE UNIDADES:

200,00

200,00

200,00

1 Código de referência do artigo 2 Código da cor 3 Nome comercial do artigo

4 Acabamento/cor do artigo 5 Nuance do rolo 6 Partida do rolo



imagem meramente ilustrativa





Classificação colorimétrica

(Sistema 555)

Todas as nossas linhas são contempladas com nuance

LINHA PROFISSIONAL | WORKWEAR

LINHA MODA | SPORTWEAR

LINHA MODA | CITSTRETCH

SÃO CONTEMPLADOS OS DÍGITOS 123456789



Este sistema visa a separação das nuances através de equipamentos de última geração como espectrofotômetros e colorímetros digitais, de acordo com padrões reconhecidos internacionalmente eliminan-

- As nuances serão classificadas por um conjunto de três números, onde o padrão será 555;
- Sempre que um dos algarismos for 5, significa que nesta coordenada a nuance é igual ao padrão.

Tabela de agrupamento de nuances próximas

As nuances consideradas próximas são aquelas que, observadas pelo olho humano, não apresentarão distinção ou diferença, sendo as mesmas perceptíveis apenas por meio de análise em equipamentos apropriados. De acordo com o Sistema 555, uma nuance é próxima à outra quando possuem apenas um único dígito diferente entre elas e quando a diferença entre esses dígitos é de apenas uma unidade. Nestes casos, as nuances podem compor a mesa de corte sem problemas. No entanto, caso haja dois ou mais dígitos diferentes ou caso a diferença entre esses dígitos seja maior do que uma unidade, as peças não podem compor a mesa de corte.

Nu	Nuances próximas		Nuance principal	Nua	ances próxi	mas
526	616	625	626	627	636	726
426	516	525	526	527	536	626
516	606	615	616	617	626	716
455	545	554	555	556	565	655
636	716	725	726	727	736	826
536	626	635	636	637	646	736
527	617	626	627	628	637	727



Critério de atendimento de pedidos por nuance para confecções

- Os pedidos são atendidos com lotes mínimos de 300m por nuance;
- Itens de pedido até 300m deverão ser atendidos com uma única nuance;
- Itens de pedido com metragem maior que 300m e menor ou igual a 3.600m serão atendidos com lotes de 01 nuance próxima a cada 300 m. Exemplo: Pedido de 1.200m atende-se com no máximo 04 nuances próximas (04 x 300m=1.200m);
- Itens de pedido com metragem superior a 3.600m serão atendidos com no máximo 12 nuances próximas;

O atendimento da nuance por cliente se dará conforme o seu histórico nos últimos 120 dias. Não havendo histórico, toma-se por base o estoque da fábrica.



Armazenamento e manuseio dos rolos

- O armazenamento deve ser feito em local seco e que não exista incidência direta da luz solar;
- O empilhamento dos rolos de tecido deve ser em paralelo e com apoio total nas laterais. Não armazenar os rolos em pé ou em forma de fogueira;
- Não ultrapassar a altura de 1,20m na formação do empilhamento dos rolos;
- As etiquetas com as informações do rolo precisam estar visíveis para facilitar a identificação no estoque;
- Quando desembalar o rolo para uso, iniciar pelas laterais. Evitar o uso de facas ou estiletes, pois pode danificar o tecido;
- Não bata ou arraste as pontas do rolo no chão quando manuseá-lo;
- Quando não usar todo o tecido do rolo, a embalagem deve ser fechada.





















Modelagem

- Na etapa de criação/modelagem é indispensável conhecer as informações de encolhimento e/ou alongamento do tecido a ser confeccionado. Essas informações estão disponíveis na ficha técnica dos artigos;
- Mudanças nas dimensões do tecido durante o processo de lavagem e/ou secagem (estabilidade dimensional) devem ser observadas antes do corte. Para isso, faz-se necessário uma pilotagem para conferir os valores de estabilidades resultantes;
- Os percentuais de dimensões devem ser medidos após acondicionamento;
- É importante que a peça piloto tenha as mesmas condições dos processos de produção normal;

Enfesto

- Faz-se necessário deixar o tecido repousar após o enfesto;
- Tecidos com elastano devem ter repouso acima de 16 horas para recuperação das tensões de enrolamento;
- As tensões aplicadas devem ser uniformes e as menores possíveis para que não ocorram estiramentos e ondulações;
- Durante o enfesto, verificar a tonalidade entre ourela-centro-ourela da lâmina do tecido, preservando o corte e costura de peças que possam apresentar variação de tonalidade;
- Observar se as ourelas estão perfeitamente alinhadas sobre a mesa de corte;
- Sugerimos numerar todas as lâminas para que a costura da peça seja realizada entre os cortes da mesma lâmina, evitando assim diferenças de tonalidade;
- Orientamos que o enfesto não exceda 15 cm de altura para que não ocorra avaria no corte.





Corte

- É conveniente a utilização de equipamentos e acessórios que proporcionem ajustes adequados que venham a garantir alinhamento da costura;
- A exatidão do corte é fator relevante na qualidade do fechamento da peça;
- Para tecidos com elastano, recomendamos equipamentos de faca vertical para o corte (tesoura elétrica) que tenha baixa velocidade para não ocasionar derretimento do elastano que afeta o rendimento na etapa de corte. As facas devem ser amoladas, limpas e lubrificadas. Durante as operações de corte e confecção, deve-se manusear o mínimo possível os cortes, evitando enrolamentos que podem ocasionar perda de elasticidade do elastano.

Costurabilidade

- A linha e a agulha efetivamente deverão estar adequadas ao peso do tecido;
- O calcador da máquina de costura deverá ter sua pressão ajustada, de acordo com a espessura da lâmina do tecido para evitar estiramento;
- Adequar a tensão da linha para que proporcione uma boa amarração da costura;

- Nas máquinas de costura interlock/overlock, conservar afiadas as facas de refilar;
- Não puxar ou esticar durante a costura para que não aconteçam variações do ponto de deformação da costura;
- Recomendamos uma pilotagem para verificação de resultados.

TABELA ORIENTATIVA PARA UTILIZAÇÃO DA LINHA/AGULHA

TECIDO	PONTOS	LIN	NHA/TÍTU	JLO	N° DA	AGULHA
TECIDO	/CM	Agulha	Bobina	Overlock	Singer	Métrico
ABAIXO DE 170 g/m² (5 oz / yd²)	4 a 5	80 120	80 120	120	12 a 16	80 a 100
ENTRE 170 e 269 g/m ² (5 a 8 oz / yd ²)	4	50 80	50 120	100 120	14 a 18	90 a 100
ENTRE 270 a 400g/m² (8 a 12 oz / yd²)	3	36 50	50 80	80	16 a 20	100 a 120







A lavanderia deve controlar os princípios que influenciam no resultado de tingimento, amaciamento ou outros processos. Faz-se necessário definir os padrões de controle, tais como: controle do pH, gradiente da temperatura, tempo do tingimento e aditivos ao banho. Estes são, frequentemente, os responsáveis pelos problemas de lavanderia.

Os seguintes princípios devem ser mantidos quando se estabelecem os processos na lavanderia:

- Preparar o tecido;
- Selecionar o tipo de corantes e auxiliares;
- Verificar se existe incompatibilidade entre os produtos;
- Limpar o equipamento antes de qualquer operação;
- Não exceder a carga de material a ser processado;
- Corrigir a água de tingimento se necessário;
- Utilizar processos conforme receitas orientativas;
- Trabalhar sempre com a mesma relação de banho;
- Seguir corretamente os módulos de tempo e temperatura;
- Trabalhar com a mesma velocidade de rotação;
- Dosificar os produtos químicos com precisão;
- Efetuar sempre manutenção nos equipamentos;
- Receber treinamentos.

PARÂMETROS ACEITÁVEIS PARA A ÁGUA USADA EM LAVANDERIA:

Especificações	Nível de Tolerância
рН	7.0 ± 0.5
Metais pesados	< 0.05 mg/l
Dureza	< 50 ppm.

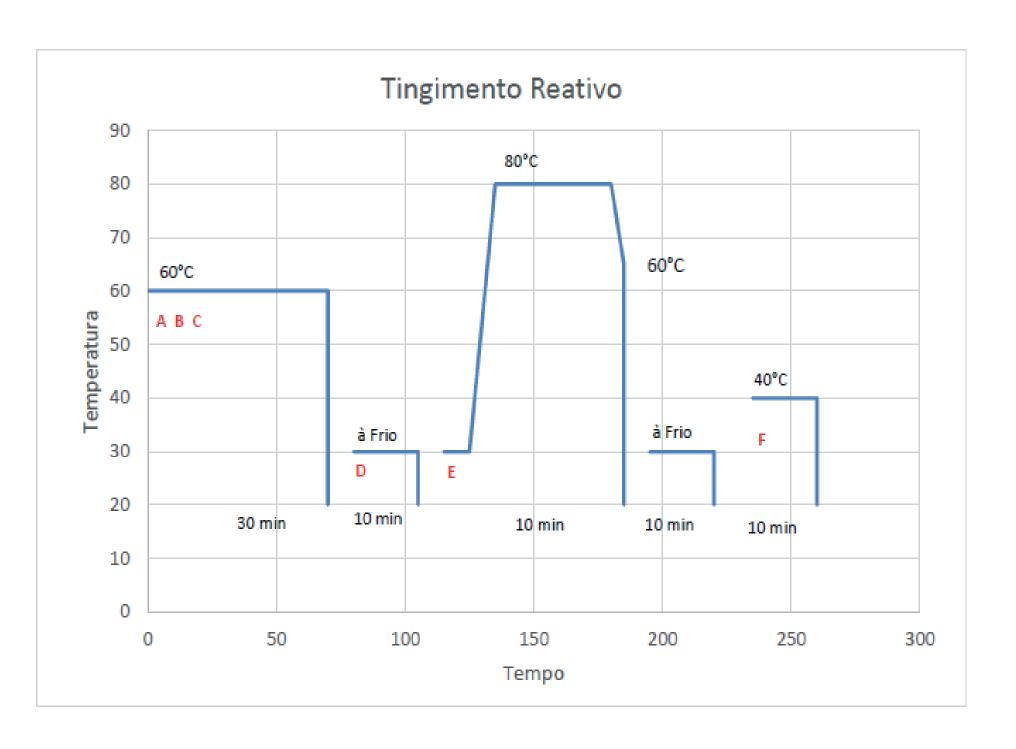
Tecidos CIT - PT (Pronto para Tingir)

- Os Tecidos Constâncio Vieira PT- Pronto para Tingir- são Alvejados, Mercerizados e Sanforizados. Acabados com produtos especiais que conferem excelente costurabilidade sem comprometer a hidrofilidade, o que permite tingimentos em lavanderia sem a necessidade de purga ou pré-lavagem antes dos tingimentos;
- Devido ao grande número de processos possíveis, recomendamos um teste prévio com uma colcha de retalho ou peça piloto.



Tingimento Reativo

	1.0 g/l	Sequestrante
A	X g/l	Sal Comum
В	X %	Corante Reativo
С	X g/l	Barrilha
D	1.5 - 2.0 g/l	Agente neutralizante
Е	1.0 g/l	Detergente
F	2.0 g/l	Amaciante





A-TINGIMENTO REATIVO (RB 1:10)

- Encher a máquina e corrigir o volume de água.
- Adição prévia do Sequestrante e Sal Comum Aquecer até 60°C

Corante (%)	Sal Comum (g/l)	Barrilha (g/l)
< 0.1	10	5
0.1-0.5	15	7.5
0.5 - 1.0	20	10
1.0 - 2.0	30	15
2.0 - 3.0	40	15
3.0 - 4.0	50	20
4.0 - 5.0	60	20
5.0 - 6.0	70	25
> 6.0	80	25

RB	Fator de correção
01:05	- 10 g/l Sal
1:10	Standart
01:15	+ 10 g/l Sal
1:20	+ 20 g/l sal

B-ADICIONAR EM 2X OS CORANTES DILUÍDOS - 50%, 50%

Rodar 10 minutos - Migração

C- ADICIONAR O ÁLCALI

- X g/l BARRILHA - Diluir e dosar nas proporções 50%, 50% Rodar 30 minutos para cores claras médias Rodar 40 minutos para cores escuras (cores escuras acima de +2% de corante)

D- NEUTRALIZAÇÃO DA ALCALINIDADE E ENXÁGUE

Temperatura – à frio - Ajustar o pH 6.5 – 7.5

E- ENSABOAMENTO (RB 1:10)

Rodar 10 min. a 80°C

F- AMACIAMENTO (RB 1:10)

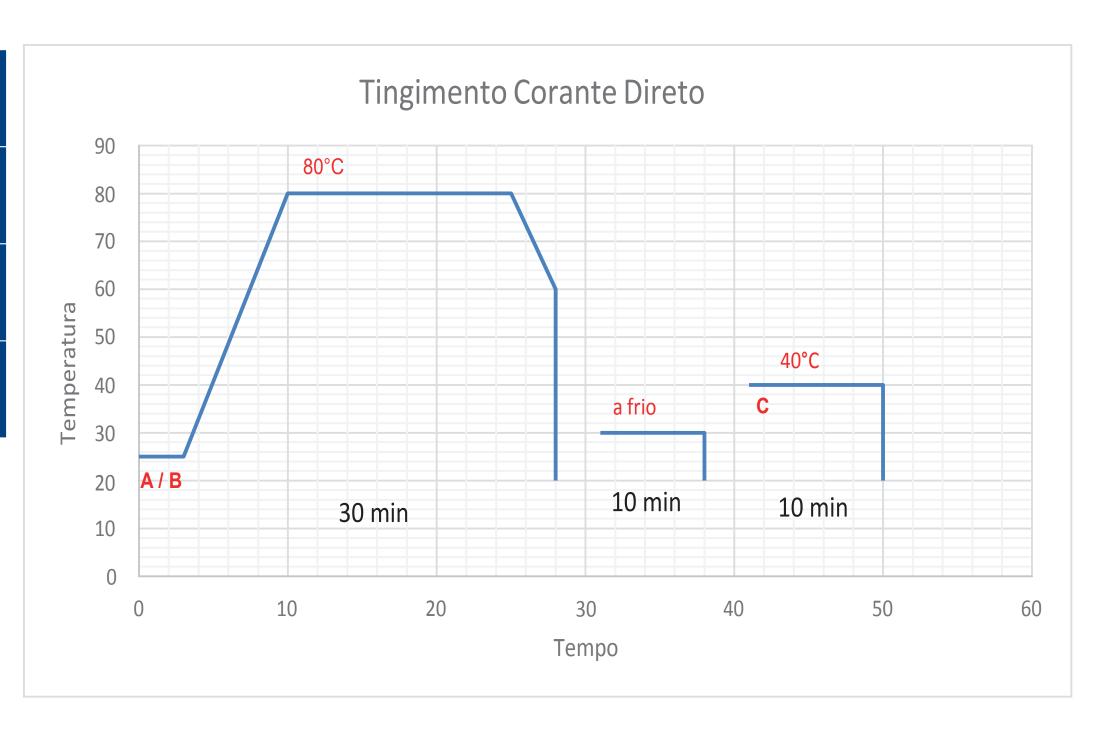
- 2% AmacianteAjustar o pH 5.5 - 6.5 previamente- Rodar 10 min. a 40°C





Tingimento Direto

	1.0 g/l	Dispersante
Α	X g/l	Sal Comum
B 	X %	Corante Direto
С	2.0 %	Fixador





A-TINGIMENTO DIRETO (RB 1:10)

- Adição prévia do Dispersante e do Sal comum Rodar 5 min para homogeneização do sal e dispersante

% Corantes	Sal comum (%)
ATÉ 0,1	1
0,1 - 0,2	2
0,2 - 0,3	3
0,3 - 0,4	4
0,4 - 0,5	5
0,5 - 1,0	8
1,0 - 1,5	10
1,5 – 2,0	15
2,0 - 3,0	20
> 3,0	25

B-ADICIONAR EM 2X OS CORANTES DIRETOS DILUÍDOS

Aquecer à 80°C entre 15 min

- Rodar 30 minutos para cores claras.
- Rodar 40 minutos para cores escuras.
- Enxaguar à frio 10 min

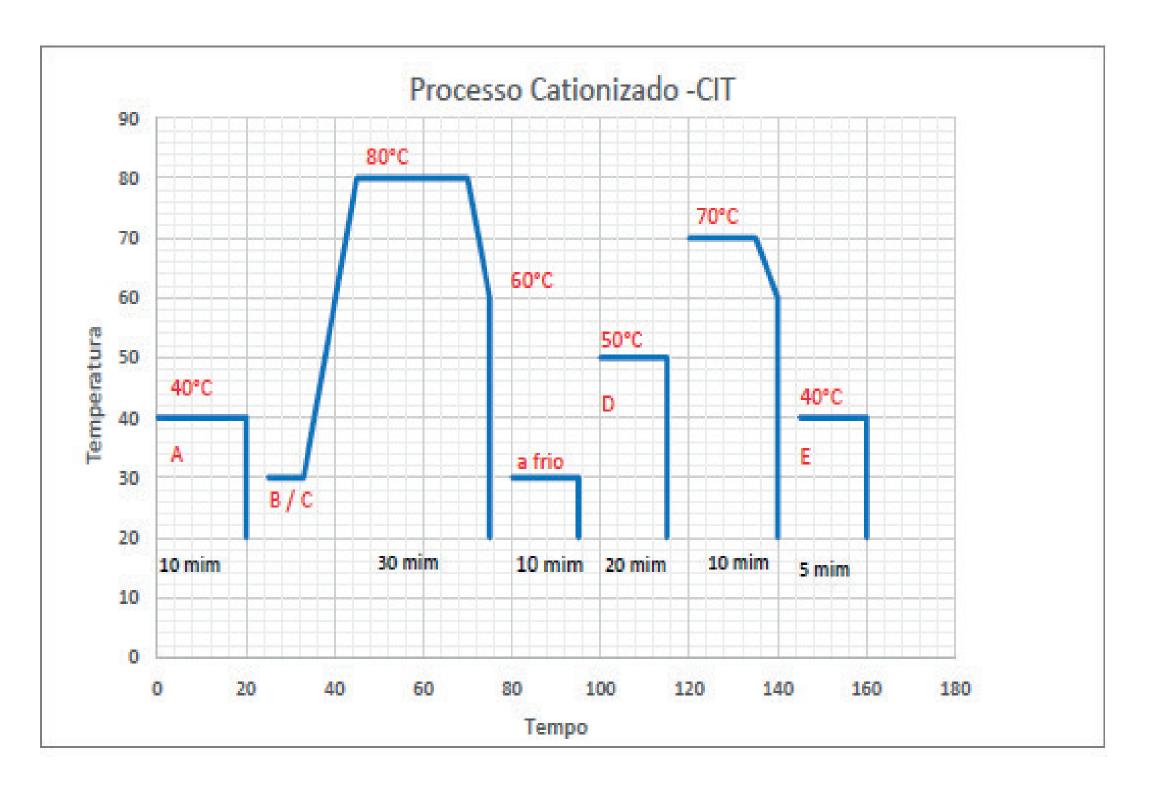
C-FIXAÇÃO DO CORANTE (RB 1:10)

- Ajustar previamente o pH 5,0 6,0
- Rodar 10 min. a 40°C



Processo Cationizado

Α	2.0 %	Fixador
D	1.0 g/l	Dispersante
В	X g/l	Sal Comum
С	X %	Corante Direto
D	0.1 %	Enzima
Е	2.0 %	Fixador





A - CATIONIZAÇÃO

- Fixador

Ajustar o pH previamente para 5.0 - 6.0

B-TINGIMENTO DIRETO (RB 1:10)

- Adição prévia do Dispersante e do Sal Comum

% Corantes	Sal Comum (%)
ATÉ 0,1	1
0,1 - 0,2	2
0,2 - 0,3	3
0,3 - 0,4	4
0,4 - 0,5	5
0,5 - 1,0	8
1,0 - 1,5	10
1,5 – 2,0	15
2,0 - 3,0	20
> 3,0	25

- Rodar 5 minutos

C - ADICIONAR EM 2X OS CORANTES DIRETOS DILUÍDOS

OBS: diluição dos corantes à 40°C, coar antes de adicionar na máquina

Aquecer à 80°C entre 15 e 20 min

Rodar 30 minutos para cores claras. Rodar 40 minutos para cores escuras. Enxáguar à frio – 10 min

D - BIOPOLIMENTO / ESTONAGEM

Aquecer antes de colocar a enzima Rodar 20 min à 50°C

- Desativação da enzima aquecer à 70°C ou 0,5% Barrilha - 5 min

E - FIXAÇÃO DO CORANTE (RB 1:10)

- Ajustar previamente o pH 5,0 6,0
- Rodar 10 min. a 40°C
- Centrifugar e secar



Biopolimento

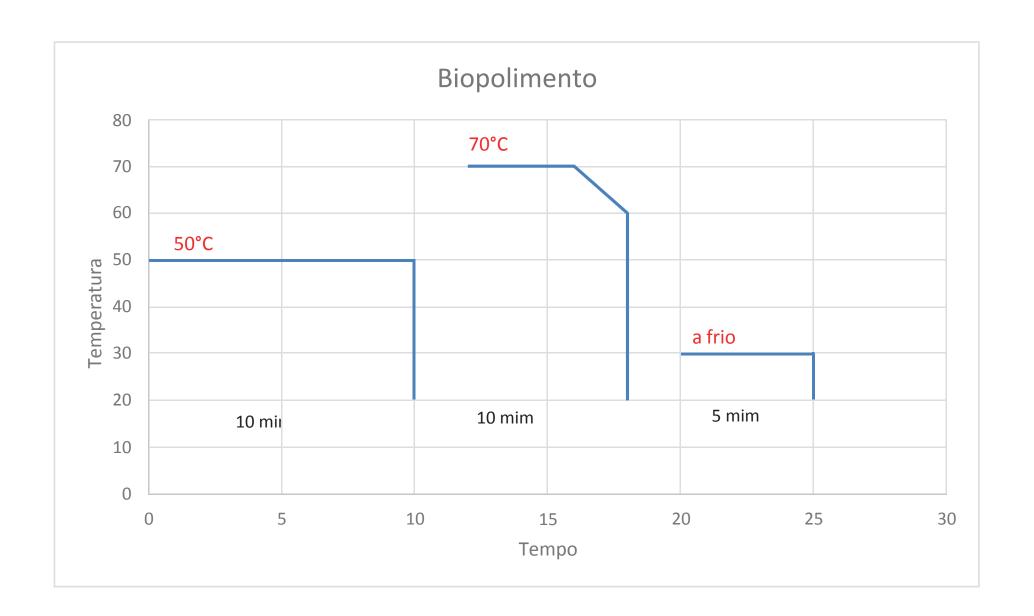


0.1%

Enzima

A-BIOPOLIMENTO / ESTONAGEM

- Aquecer antes de colocar a enzima Rodar 10 min à 50°C
- Desativação da enzima aquecer à 70°C ou 0,5% Barrilha 10 min



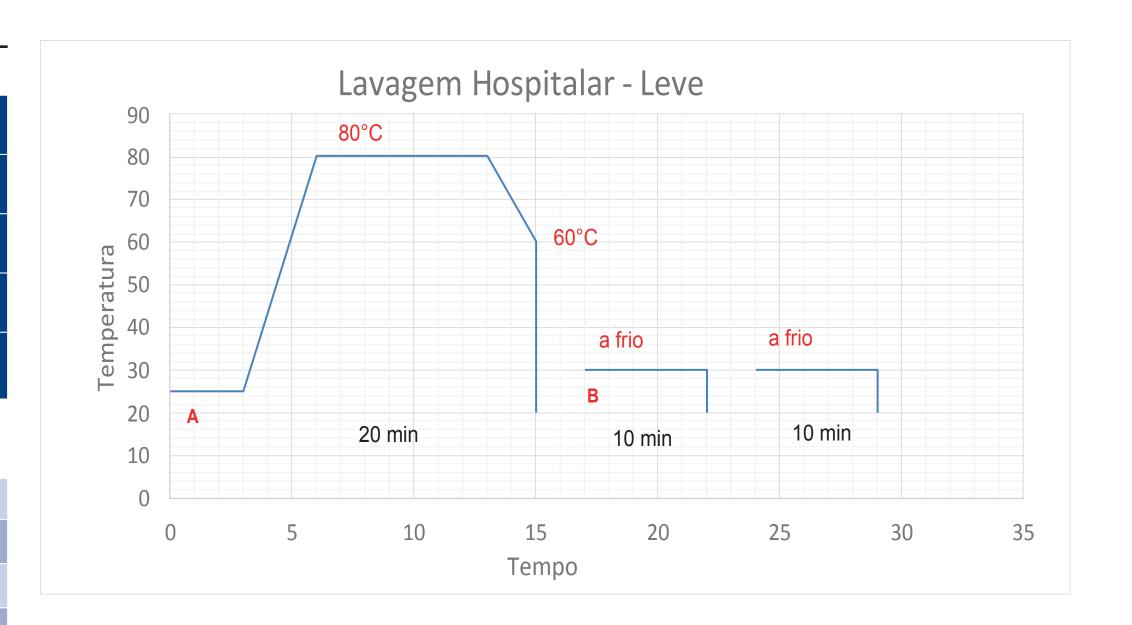


Processo Hospitalar Lavagem Leve

Lavagem		
	2.0 g/l	Detergente emulgador
A	2.0 g/l	Complexante
	4.0 g/l	Agente alcalino
	4.0 g/l	Agente oxidante
В	2.0 g/l	Agente neutralizante

Concentração mínima do produto para aplicação

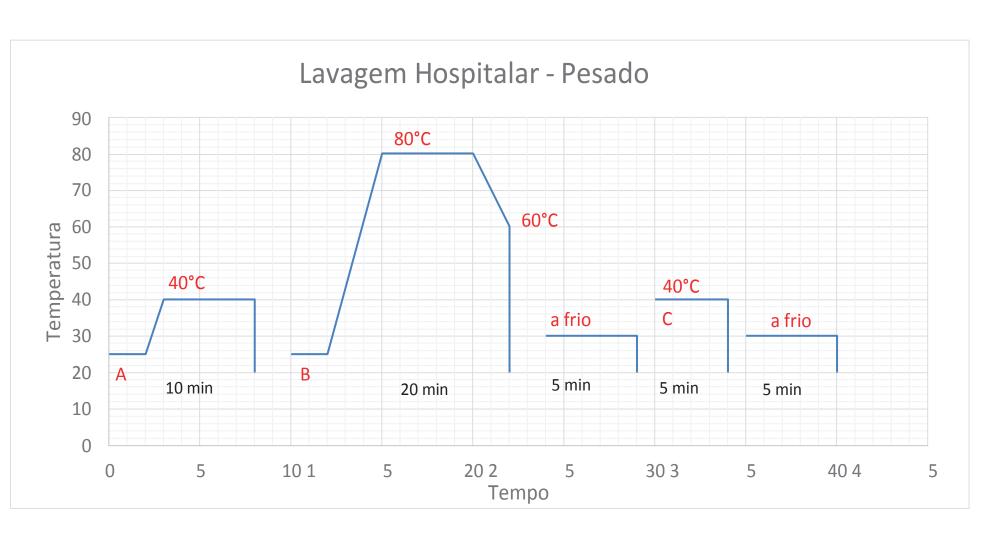
Detergente	Conc. Min 25%
Complexante	Conc. Min 60%
Agente alcalino	Conc. Min 40%
Agente oxidante	Conc. Min 35%
Agente neutralizante	Conc. Min 35%





Processo Hospitalar Lavagem Pesada

Pré Lavagem		
A	4.0 g/l	Detergente emulgador
	4.0 g/l	Agente alcalino
	1.0 g/l	Complexante
Lavagem		
	1.0 g/l	Detergente emulgador
В	1.0 g/l	Agente alcalino
	6.0 g/l	Agente oxidante
С	2.5 g/l	Agente neutralizante



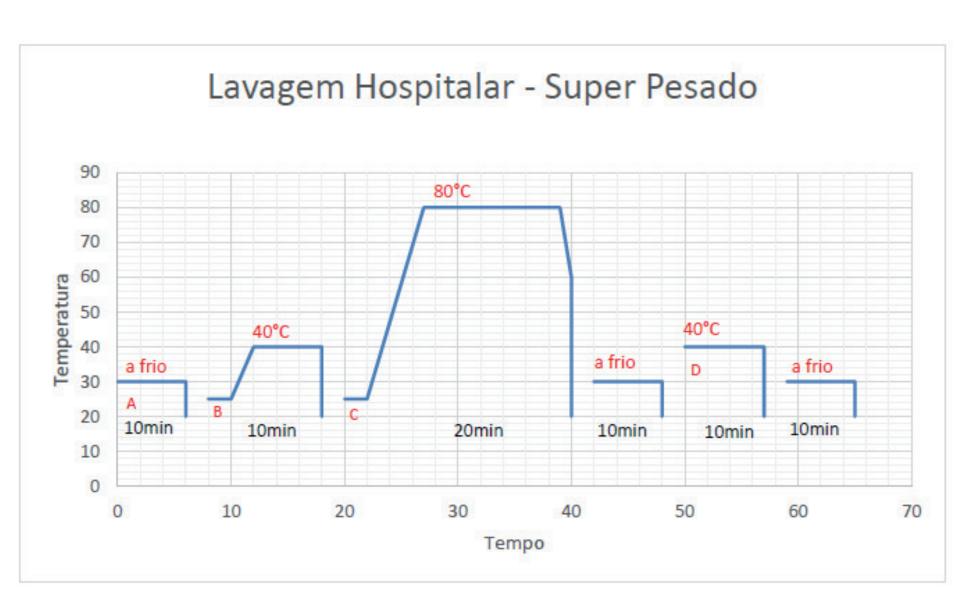
Concentração mínima do produto para aplicação

Detergente emulgador	Conc. Min 25%
Agente alcalino	Conc. Min 40%
Agente oxidante	Conc. Min 35%
Agente neutralizante	Conc. Min 35%



Processo Hospitalar Lavagem Super Pesada

Pré Lavagem			
Α	1.0 g/l	Detergente emulgador	
	1.0 g/l	Agente alcalino	
	Pré Lavagem		
	4.0 g/l	Detergente emulgador	
В	4.0 g/l	Agente alcalino	
	1.0 g/l	Complexante	
	Pré Lavagem		
	2.0 g/l	Detergente emulgador	
С	1.0 g/l	Agente alcalino	
	8.0 g/l	Agente oxidante	
D	2.0 g/l	Agente neutralizante	



Concentração mínima do produto para aplicação

Detergente emulgador	Conc. Min 25%
Agente alcalino	Conc. Min 40%
Agente oxidante	Conc. Min 35%
Agente neutralizante	Conc. Min 35%



Processo Amaciamento



0.1 - 0.5 %

Amaciante

A – APLICAR O AMACIANTE PURO OU APÓS CORTE DE 50% DO PRODUTO

- Rodar 5 a 10 min - 40 °C



Processo Sky (Marmorizado)

٨	30 - 100 g/l	Permanganato de potássio
A	20 - 50 g/l	Hipoclorito de sódio
В	0.5%	Agente de neutralização de dióxido

- Preparar retalhos de poliéster tamanho 20/20 cm

OBS: Colocar a quantidade de paninhos até cobrir as alhetas.

A - COM REGADOR UMEDECER OS PANINHOS NA MÁQUINA

- Rodar a máquina para homeneizar os paninhos
- Colocar um pedaço de plástico em cima dos paninhos úmidos. OBS: esse plástico é usado para evitar o contato direto do permanganate com as peças.
- Molhar as peças com água e centrifugar
- Colocar as peças abertas em cima do plástico
- Rodar a máquina e após 5 min retirar o plástico
- Rodar mais 10 min Verificar o padrão OBS: A neutralização poderá ser feita na mesma máquina ou de preferencia trocar de equipamento.
- Lavar

B - NEUTRALIZAR COM 0.5% AGENTE DE NEUTRALIZAÇÃO DE DIÓXIDO

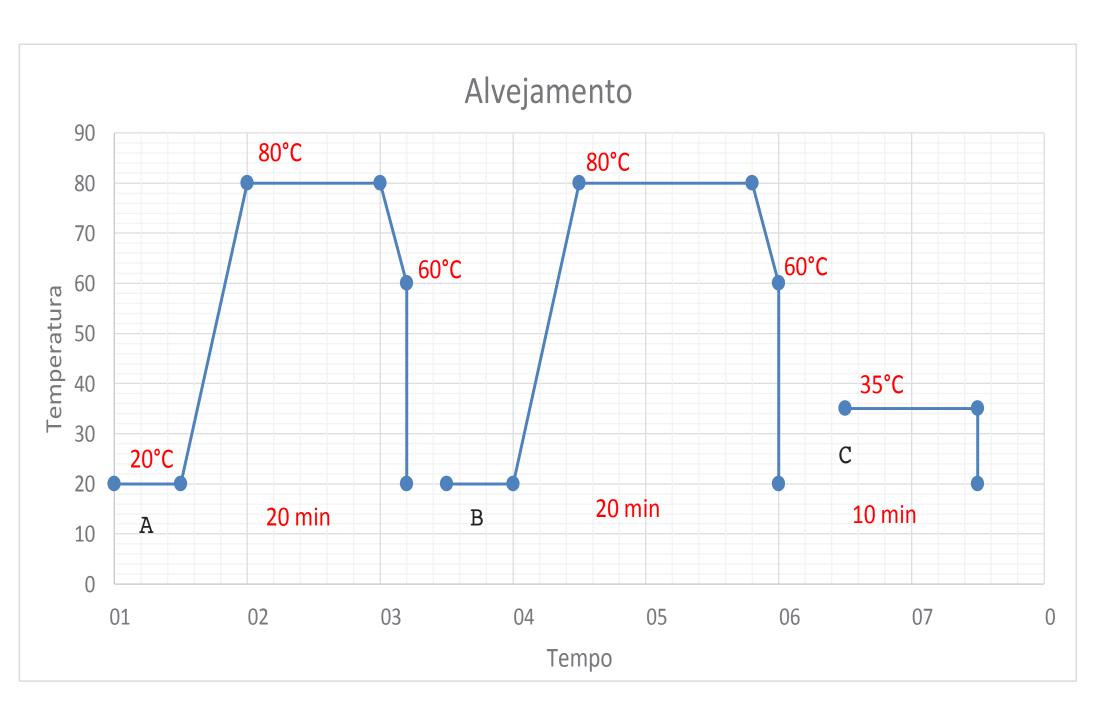
OBS: Dosar 50% do Agente de neutralização de dióxido

- Rodar 10 min Dosar o restante do Agente de neutralização de dióxido - Rodar 10 min
- Soltar / encher
- Alvejar as peças



Alvejamento

Purga		Purga
	1%	Detergente
А	2 %	Peróxido de Hidrogênio a 50%
	1%	Metassilicato de sódio
Alvejante		
В	0.2 %	Sequestrante
	2.5 %	Peróxido de Hidrogênio a 50%
	1%	Metassilicato de sódio
	0.5 %	Soda Caústica
	0.3 %	Branco Ótico (Esgotamento)
Acabamento		
С	1%	Ácido (Neutralizador de Alcalinidade)
	1-4%	Amaciante





_PADRÕES DE QUALIDADE DOS TECIDOS

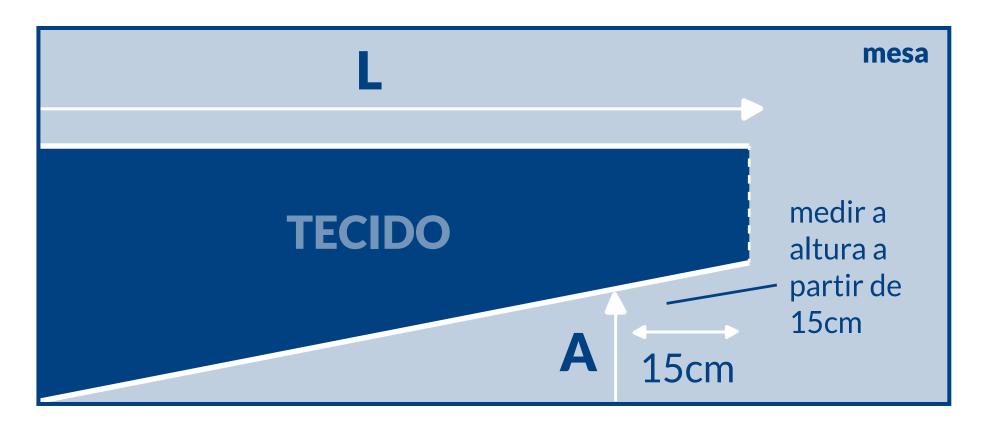
DESVIO DE TRAMA OU SKEW (TORÇÃO DE PERNAS)

• Após a peça confeccionada e lavada, permite-se no máximo 2,5% de torção da costura lateral, observada da bainha ao cós da peça.

Orientação para Testes de Skew (Torção de Pernas):

Fórmula: %Skew = (A x 100)/L
A = altura do desvio na extremidade da peça.
L = Largura da peça.

Demonstração gráfica:



Limites de Tolerância:

De 5,0 a 7,0 oz/yd² = 2,1 a 5,99% De 7,1 a 8,0 oz/yd² = 2,4 a 6,99% De 8,1 a 9,1 oz/yd² = 2,7 a 8,00%

Demonstração:

Como calcular o Skew de uma peça com uma altura de desvio com 9 cm, tomando como base um tecido com 1,62m de largura:

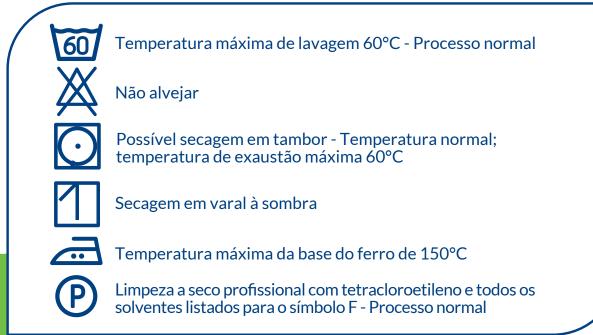
Fórmula: %Skew = (A x 100)/L % Skew = (9 x 100)/162 = 5,55%

Procedimento:

- Rasga-se o tecido de ourela a ourela manualmente;
- Retira-se um fio de trama inteiro;
- Pelo lado avesso da sarja coloca-se o tecido sobre a mesa, colocando a margem da ourela na lateral da mesa e acomodando o tecido com a mão até ficar todo uniforme;
- Com a régua mede-se a distância da borda da mesa até o primeiro fio de trama.







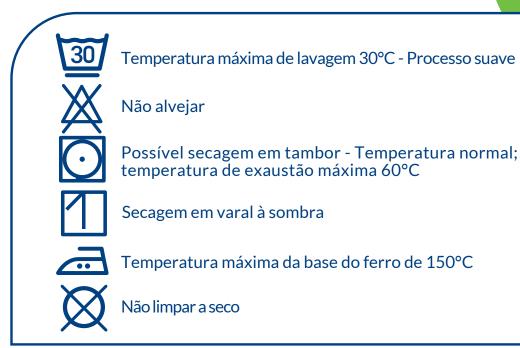
LINHA MODA Algodão / Elastano

LINHA **PROFISSIONAL**

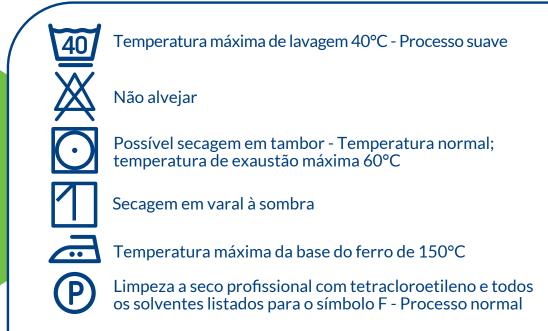
100% algodão e mistos

INSTRUÇÕES E CUIDADOS PARA CONSERVAÇÃO

Os símbolos de cuidados para a conservação de artigos têxteis, encontram-se na NBR NM ISO 3758:2013 da ABNT -Associação Brasileira de Normas Técnicas.



LINHA MODA 100% algodão



Simbologia e outras informações técnicas

Os tecidos possuem suas características estruturais com propriedades físicas e químicas, por isso, para manter a qualidade das peças e assegurar sua durabilidade, é necessário obedecer a certas orientações em relação aos cuidados na lavagem, secagem e passadoria. É fundamental que o confeccionista exponha de modo claro ao consumidor final a importância de seguir as orientações contidas nas etiquetas.

A instituição responsável pelo controle e definição dos símbolos com relação aos cuidados de conservação de artigos têxteis é a Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT).

.

.



Padrões de qualidade dos tecidos

As informações de peso, largura e suas respectivas variações, estão presentes em nossos Portfólios de Produtos e na etiqueta que acompanha cada peça/rolo. Essas e outras informações também estão disponíveis na Ficha Técnica que pode ser solicitada ao seu representante.

PESO

Para todos os artigos a variação máxima permitida é de ± 3% (g/m²).

LARGURA TOTAL

As larguras informadas de cada artigo referem-se a área útil do tecido. Os tecidos 100% algodão têm variação de largura de ± 1,5 cm. Os tecidos com elastano têm variação de ± 3 cm de largura.

ENCOLHIMENTO

- Para lavagens mais rigorosas e com secagem em secadora rotativa (Tumbler) a 65°C as medidas das peças deverão ser acrescidas em 3 pontos percentuais. Ex.: 9% + 3% = 12%
- Recomenda-se teste de encolhimento, pois pode variar em função de cada lavagem.





Principais consequências do tratamento inadequado dos tecidos

DESBOTE DE COR

O desbote de cor, em geral, é consequência de resíduos de detergente que ficam expostos à luz solar.

MANCHAS BRANCAS OU COLORIDAS

São provocadas geralmente por resíduos de sabão que contêm agentes oxidantes - ativadores de branco. Lavagens com água sanitária também são responsáveis pelo aparecimento de manchas.

SANGRAMENTO

São ocasionados por detergentes alcalinos utilizados para uma melhor limpeza das peças. A aplicação desses detergentes em lavanderia, principalmente aqueles com alta concentração de carbonato de sódio (barrilha), pode provocar ataques nos corantes utilizados no tingimento.

PERDA DE RESISTÊNCIA

A perda de resistência da peça ocorre devido à aplicação inadequada de enzimas. Sucessivos tratamentos com enzimas atacam a fibra de algodão provocando rupturas da mesma.



Problema de qualidade: O que fazer?

- Oprazomáximoparamanifestar problemas de qualidade dos Tecidos Constâncio Vieira é de 180 dias, a contar da data do faturamento, resguardadas as garantias de acordo com as especificações técnicas do produto;
- O cliente deverá acionar o representante comercial da CIT para averiguar o problema "in loco" e coletar as informações necessárias para abrir a SACP (Solicitação de Ação Corretiva e Preventiva);
- As informações necessárias para manifestar sua reclamação de produto são: N° Nota Fiscal, etiqueta do rolo, quantidade de metros reclamados ou peças confeccionadas com problema e amostra para análise;
- No caso de reclamações de avaria durante o transporte, o cliente deve encaminhar foto da avaria para o representante entrar em contato com seu Supervisor para mais orientações;

- Reclamações sem a devida identificação, sem etiqueta do rolo reclamado e, respectiva nota fiscal, estão sujeitas a processos internos de identificação do artigo que atrasam a análise da reclamação, assim como, a rastreabilidade do problema para ações corretivas e preventivas. Caso o processo seja dado como inconclusivo, a reclamação será considerada improcedente.
- As reclamações sobre encolhimento, skew, resistência e solidez de cor somente serão avaliadas e aceitas com base na receita de lavagem utilizada pelo cliente e necessitando de 2 amostras do tecido, sendo:
- 1. Uma amostra que não tenha sofrido nenhum processo de beneficiamento/lavagem;
- 2. Uma amostra que tenha passado pelo processo de lavagem;
- Visitas técnicas poderão ser solicitadas à CIT por meio do representante.







MATRIZ

Companhia Industrial Têxtil – CIT Av. Constâncio Vieira, S/N, Bairro Bonfim, CEP: 49200-000. Estância/SE Telefone: **(79) 3530-2600** - cit@constanciovieira.com.br

VENDAS

Al. Maracatins, 1217 - Conjunto 312 - Moema - CEP: 04089-014 - São Paulo/SP Telefone: **(11)** 5054-1300 - vendas@constanciovieira.com.br

constanciovieira.com.br



/tecidosconstanciovieira