10 DICAS DE SUCESSO

Para confecções atingir 100% na auditoria de Qualidade Assegurada de Renner, C&A e Riachuelo

texapex.com.br

ÍNDICE

01 Padrões escritos: nada pode ficar só na cabeça de alguém

02 Treinar pessoas e registrar

03 Controle de matéria-prima

04 Controle durante processo

05 Inspeção forte

06 Tratamento de não conformidades

07 Organização e 5S no chão de fábrica

08 Rastreabilidade

09 Indicadores de qualidade

10 Cultura da Qualidade

APRESENTAÇÃO

Você já sentiu aquele frio na barriga quando recebe o aviso:

“Semana que vem tem auditoria de qualidade do nosso principal cliente.”

É fornecedor atrasando, peça devolvida, colaborador novo no setor... e, no meio de tudo isso, alguém ainda pergunta:

“Será que a gente passa?”

Este e-book foi criado para acabar com essa sensação.

Aqui você vai encontrar as 10 coisas essenciais que uma confecção precisa fazer para ficar muito perto de 100% na auditoria de Qualidade Assegurada de grandes magazines como Renner, C&A e Riachuelo.

Não é teoria solta.

Use este material como:

- Guia para preparar sua equipe antes da auditoria
- Roteiro de implantação de Qualidade Assegurada
- Base para treinamento interno

Vamos direto ao ponto.

01

TENHA PADRÕES ESCRITOS

TexApex

1. TENHA PADRÕES ESCRITOS

NADA PODE FICAR “NA CABEÇA DE ALGUÉM”

Auditoria ama evidência. E evidência não é dizer “todo mundo sabe como faz”.

Para tirar 100% em uma auditoria, você precisa transformar o “jeito de fazer” em padrão documentado.

O que isso quer dizer na prática:

- Cada etapa crítica (ficha técnica, matéria prima, laboratório, corte, costura, acabamento, expedição, inspeções) precisa ter POP (Procedimento Operacional Padrão) ou instrução de trabalho clara.
- Os documentos precisam estar atualizados, com versão, data e responsável.
- Os colaboradores precisam saber onde encontrar esses padrões – e não só o líder ou responsável da qualidade.

O que o auditor normalmente verifica:

- Se existem procedimentos escritos para os principais processos.
- Se esses procedimentos estão acessíveis no chão de fábrica.
- Se o que está no papel realmente bate com o que está sendo feito.

Erros comuns que derrubam sua nota:

- POP antigo que não reflete mais o processo.
- Documento “bonito” feito só para a auditoria, mas ninguém usa.
- Versões diferentes do mesmo procedimento circulando na empresa.

Checklist:

- ☐ Tenho POPs/instruções para os processos críticos.
- ☐ Todos os documentos têm codificação, versão, datas e responsável.
- ☐ Os documentos ficam acessíveis no setor (físico ou digital).
- ☐ Os colaboradores sabem explicar, na prática, o que está escrito.

02

TREINE PESSOAS DE VERDADE

TexApex

2. TREINE AS PESSOAS DE VERDADE
E REGISTRE ESSE TREINO

Seu cliente não quer só papel bonito. Quer gente que sabe fazer certo.

O que isso quer dizer na prática:

- Treinamento de integração para novos colaboradores (regras, padrões, importância de respeitar processo e entregar com pontualidade e qualidade).
- Treinamento técnico por função: costureira, cortador, passadeira, inspetor, estoquista.
- Reciclagem periódica.

O que o auditor normalmente verifica:

- Registros de treinamento: lista de presença, datas, conteúdo, responsável.
- Se pessoas em funções críticas receberam treinamento específico para aquilo.
- Se o time sabe, na prática, o que está escrito e o que deve ser feito em caso de não conformidade do processo que executa.

Erros comuns que derrubam sua nota:

- Treinamento só verbal: “eu ensino no dia a dia”. Sem apresentar registros.
- Planilhas de treinamento sem conexão real com a necessidade do processo.
- Time que não sabe explicar o que reprovada, o que pode ou não liberar. Falta de autonomia e definições de alçadas de liberações registradas.

Checklist:

☐ Tenho um modelo padrão de registro de treinamentos com análise eficácia.

☐ Cada função crítica tem um conteúdo mínimo definido.

☐ Existe plano de reciclagem e é respeitado.

☐ Na prática, os colaboradores conseguem explicar “o certo” e “o errado”.

03

CONTROLE A MATÉRIA-PRIMA

TexApex

3. CONTROLE DE MATÉRIA-PRIMA, INSUMOS E AVIAMENTOS

Matéria-prima é a base. Se entra problema no início, vai refletir lá na frente com devolução, retrabalho e ruptura.

O que isso quer dizer na prática:

- Procedimento claro de recebimento de matéria-prima (tecidos, aviamentos etc.).
- Critérios definidos: o que é aceitável, o que é crítico, o que reprova na entrada.
- Registros de inspeção de recebimento (lote, fornecedor, defeitos, decisão).

O que o auditor normalmente verifica:

- Se há amostragem e inspeção na entrada.
- Se há bloqueio de material não conforme (identificação física).
- Se há histórico de reclamações com fornecedores e tratativas.

Erros comuns que derrubam sua nota:

- Aceitar qualquer material “para não parar a produção”.
- Não registrar defeitos recorrentes por fornecedor.
- Misturar tecido aprovado com reprovado no mesmo local.

Checklist:

- [ ] Tenho procedimento de recebimento de matéria-prima.
- [ ] Registro lote, fornecedor e resultado da inspeção.
- [ ] Consigo identificar e bloquear materiais não conformes.
- [ ] Monitório fornecedores com maior índice de problema.

04

TENHA CONTROLE DO PROCESSO

TexApex

4. TENHA CONTROLE DO PROCESSO

NÃO DEIXE O DEFEITO VIAJAR PELA FÁBRICA

É muito caro descobrir um defeito só na inspeção final.
Quem tira 100% em auditoria tem controle em processo, não só no final.

O que isso quer dizer na prática:

- Pontos de controle definidos entre etapas: ficha técnica e peça de amostra, pós-corte, durante o processo de decoração, durante costura, durante o acabamento, expedição.
- Critérios visuais e dimensionais claros.
- Registro simples: amostragem, quantidades inspecionadas, quantas não conformes, evidências (fotos).

O que o auditor normalmente verifica:

- Se existe plano de inspeção em processo.
- Se os registros são reais (não copiados/“inventados”).
- Se, diante de um problema, o processo foi ajustado ou só “seguiu o baile”.

Erros comuns que derrubam sua nota:

- Inspeção só no final do processo.
- Checklists ou controles sem uso real no dia a dia.
- Inspetores sem autonomia para segurar lote não conforme.

Checklist:

- ☐ Tenho pontos de inspeção definidos ao longo do processo.
- ☐ Uso checklists simples e objetivos nesses pontos.
- ☐ Registros são feitos em tempo real, não “depois”.
- ☐ Inspetores têm autonomia para bloquear lote problemático.

05

INSPEÇÃO FINAL ESTRUTURADA

TexApex

5. INSPEÇÃO FINAL ESTRUTURADA

A ÚLTIMA BARREIRA ANTES DO CLIENTE

A inspeção final precisa ser modelo, porque o auditor olha com lupa.

O que isso quer dizer na prática:

- Padrão definido (NQA conforme exigência do cliente).
- Ambiente adequado: iluminação, altura e dimensões da mesa, espaço, gabaritos e instrumentos.
- Critérios claros de reprovação por tipo de defeito (leve, grave, crítico).
- Realizado em 100% dos pedidos.

O que o auditor normalmente verifica:

- Registros de inspeção final: lote, quantidade inspecionada, defeitos encontrados, evidências, status, decisão e ação em caso de não conformidade.
- Se há segregação física de aprovado, em retrabalho e reprovado.
- Se os inspetores conhecem os critérios da própria auditoria de QA.

Erros comuns que derrubam sua nota:

- Banho de “visto final” corrido só para atender prazo.
- Misturar caixas aprovadas com caixas em retrabalho.
- Falta de rastreabilidade: não saber qual lote foi para qual cliente.

Checklist:

- ☐ Tenho padrão de inspeção final alinhado com o cliente.
- ☐ Tenho local adequado para inspeção final.
- ☐ Registros de inspeção final são completos e rastreáveis.
- ☐ Lotes aprovados, em retrabalho e reprovados ficam separados.

06

TRATE AS NÃO CONFORMIDADES

TexApex

6. TRATE NÃO CONFORMIDADES,
COM MÉTODO NÃO COM DESCULPAS

Não adianta esconder defeito. O auditor sabe que problema acontece.
O que muda a nota é como você trata o problema.

O que isso quer dizer na prática:

- Registrar o problema: o que ocorreu, onde, quando, em que lote.
- Investigar causa raiz (não só “a costureira errou”).
- Definir ação corretiva e ação preventiva.
- Acompanhar se a solução funcionou.

O que o auditor normalmente verifica:

- Se há registros formais de não conformidade.
- Se há histórico de análise de causa e plano de ação.
- Se os mesmo problemas se repetem sem tratamento eficaz.

Erros comuns que derrubam sua nota:

- “Resolvi” o problema, mas não registrei nada.
- Culpar sempre uma pessoa.
- Plano de ação que só existe no papel.

Checklist:

- [ ] Registro todas as não conformidades críticas.
- [ ] Analiso causa raiz (PDCA: Pareto, 5 porquês, diagrama Ishikawa, 5W2H.).
- [ ] Acompanho e avalio com base em dados (gráficos).
- [ ] Audito para verificar se a ação foi eficaz.

07

ORGANIZE O CHÃO DE FÁBRICA

TexApex

7. ORGANIZE O CHÃO DE FÁBRICA

AUDITOR VÊ TUDO

Qualidade não é só medida com fita métrica.
Ambiente desorganizado derruba a percepção de controle do auditor.

O que isso quer dizer na prática:

- Cada coisa tem seu lugar: materiais, ferramentas, documentos.
- Corredores livres, layout funcional, fluxo claro.
- Lixeiras, resíduos e sobras devidamente organizados e identificados.

O que o auditor normalmente verifica:

- Mesas lotadas de peças misturadas.
- Caixas sem identificação de lote, tamanho, pedido.
- Pilhas de tecido, pó, sujeira, restos de linhas e fios espalhados.

Erros comuns que derrubam sua nota:

- Organizado só no dia da auditoria
- Etiquetas e identificações desatualizadas.
- Misturar pedidos e lotes diferentes no mesmo espaço.
- Áreas de passagem e emergência obstruídas.

Checklist:

- [ ] Setores aplicam 5S (organização, limpeza e disciplina).
- [ ] Lotes, racks e caixas são identificados.
- [ ] Não há mistura de lotes ou pedidos diferentes no mesmo local.
- [ ] Ambiente passa sensação de controle e cuidado.

08

TENHA RASTREABILIDADE

TexApex

8. TENHA RASTREABILIDADE

SABER DE ONDE VEIO E PARA ONDE FOI

Rastreabilidade é a palavra principal da Qualidade Assegurada.

O que isso quer dizer na prática:

- Lote de produção ligado ao pedido do cliente.
- Registros que permitam identificar qual lote da matéria prima, qual máquina, qual turno, qual operador, processos, controles.
- Controle de reprocesso.

O que o auditor normalmente verifica:

- Se, diante de uma peça com defeito, você consegue rastrear o histórico dos controles realizados, inspeções e datas de entrada e saída de cada setor.
- Se é possível identificar quais caixas e quais clientes receberam aquele lote.
- Se há controle em casos de devolução e retrabalho.

Erros comuns que derrubam sua nota:

- Produção misturada sem controle de lote.
- Mesma ordem de produção para lotes diferentes.
- Etiquetas ilegíveis ou inexistentes.

Checklist:

- [ ] Tenho número de lote atrelado a cada pedido.
- [ ] Consigo rastrear o caminho do lote dentro da fábrica.
- [ ] Registros permitem identificar quem produziu, quando e com qual matéria-prima.
- [ ] Casos de devolução são registrados e vinculados ao lote original.

09

MONITORE INDICADORES-CHAVE

TexApex

9. MONITORE INDICADORES
CHAVE DE QUALIDADE

Quem quer 100% na auditoria precisa medir qualidade o ano inteiro, não só no mês da visita.

O que isso quer dizer na prática:

- % de retrabalho por lote / por setor.
- % aprovação dos lotes (analise interna e do cliente),
- % de devolução do cliente.
- Principais tipos de defeito (Pareto).
- % de aproveitamento da matéria-prima.

O que o auditor normalmente verifica:

- Se a empresa mede algum indicador de qualidade.
- Se há análise desses indicadores ou só registro.
- Se indicadores são usados para tomar decisão (melhorias, treinamentos, investimentos, mudanças de processos).

Erros comuns que derrubam sua nota:

- Indicador só para colocar no quadro de gestão à vista.
- Dados inconsistentes (números não batem entre setores).
- Falta de objetivo/meta para melhoria.

Checklist:

- ☐ Temos indicadores básicos de qualidade definidos para toda a empresa.
- ☐ Registramos os dados de forma consistente.
- ☐ Analisamos indicadores pelo menos mensalmente.
- ☐ Usamos os dados para direcionar ações de melhoria.

10

CULTURA DE QUALIDADE

TexApex

10. MOSTRE CULTURA DE QUALIDADE
NÃO SÓ “CORREÇÃO PARA AUDITORIA”

Os clientes percebem quando a empresa “se arruma” só para auditoria.
Para tirar (e manter) notas altas, é preciso construir Cultura de Qualidade.

O que isso quer dizer na prática:

- Diretores, Gestores e Colaboradores que falam de qualidade com naturalidade.
- Liderança que conhece os resultados, indicadores e planos de melhoria e direcionam a equipe com maestria.
- Processos que funcionam independente da presença de uma pessoa-chave.
- Continuidade: o que foi implantado é mantido ao longo dos anos.

O que o auditor normalmente verifica:

- Tudo depende de um único nome (“se fulana sair, acaba”).
- Ajustes de última hora só porque “amanhã tem auditoria”.
- Cada setor trabalha isolado, sem visão do todo.

Erros comuns que derrubam sua nota:

- Indicador só para colocar no quadro de gestão à vista.
- Não fechar o ciclo das auditorias.
- Comunicação fraca ou inexistente com o time.

Checklist:

☐ A liderança fala de qualidade com o time com frequência.

☐ Resultados de auditorias anteriores são conhecidos e usados para melhoria contínua.

☐ Processos seguem funcionando mesmo quando alguém-chave se afasta.

☐ Auditoria é vista como aliada, não como ameaça.

CHECKLIST FINAL
10 PASSOS PARA 100% NA AUDITORIA

Use esta página como resumo para colar no mural da empresa:

☐ 1. Tenho POPs e padrões escritos para os processos críticos.

☐ 2. Treino e registro todos os colaboradores em funções-chave.

☐ 3. Faço controle e registro da qualidade da matéria-prima na entrada.

☐ 4. Tenho pontos de controle e inspeções ao longo do processo, com registros e evidências (fotos).

☐ 5. Minha inspeção final é estruturada, com critérios claros e ambiente adequado.

☐ 6. Registro não conformidades, trato causa raiz e acompanho ações.

☐ 7. O chão de fábrica é seguro, organizado, identificado, limpo e transmite controle e participação de todos.

☐ 8. Consigo rastrear qualquer lote do cliente até a origem interna.

☐ 9. Acompanho indicadores de qualidade com metas estabelecidas e, quando fora do padrão uso para tomar decisão.

☐ 10. A qualidade não depende só de uma pessoa – é cultura da empresa.

Se você marcar “sim” para a maioria destes itens, está muito mais perto de tirar 100% na auditoria de Qualidade Assegurada – e, principalmente, de ter uma operação mais lucrativa e previsível.

Auditoria é só o termômetro.

O que realmente muda o jogo é a forma como você pensa e estrutura a qualidade todos os dias.

Se você quer apoio para:

- ✓ Transformar este checklist em rotina de fábrica,
- ✓ Mapear fluxograma com pontos críticos exigidos,
- ✓ Definir indicadores obrigatório e metas.
- ✓ Engajar o time.

Preparar sua empresa para nunca ma is ter medo de auditoria.

Pode contar com a TexApex.

Próximo passo:

Agende um bate-papo rápido com a nossa equipe para entender em que nível sua confecção está hoje e qual o caminho mais curto para chegar em Qualidade Assegurada de verdade.

A EMPRESA TEXAPEX

Fundada em 2016 no Vale do Itajaí / SC, a TexApex é a maior difusora do Brasil em Qualidade Assegurada Têxtil nas categorias de Auditoria, Consultoria, Treinamento e Mentoria Corporativa.

A TexApex vem se destacando no mercado com a produção de conteúdos exclusivos para Qualidade Têxtil, aliados à oferta de cursos e consultorias com profissionais altamente capacitados, com larga experiência e vivência na área.

Nossa atuação é especializada em diferentes segmentos, como Confecções, Oficinas de Costura (facções) , Magazines, Varejistas, Tinturarias, Estamparias Rotativas, Tecelagens e Fábricas, alinhando as estratégias da mesma com as exigências dos clientes e mercado que atua, o que permite a formação e o desenvolvimento dos colaboradores nas mais variadas áreas.

Acreditamos no valor do aprimoramento dos colaboradores no âmbito profissional e pessoal. Para isso, contamos com pessoal altamente qualificado que oferece sempre o melhor para sua equipe.

TexApex

ENTRE EM CONTATO COM A TEXAPEX

Oferecemos auditorias consultorias, treinamentos e mentorias com visão de negócios para impulsionar o desempenho do seu time e os seus resultados.

@_abreumilena

(47) 9 8808-2002

www.texapex.com.br

contato@texapex.com.br