

e-Book TexApex

# FICHA TÉCNICA TÊXTIL

## INFORMAÇÕES FUNDAMENTAIS



# 01

Introdução

# 02

Ficha Técnica de Tecidos

# 03

Ficha Técnica de  
Peças Confeccionadas

1. Cabeçalho
2. Dados Técnicos
3. Arte Visual
4. Consumos
5. Fluxo Operacional
6. Fluxo Produtivo
7. Modelagem
8. Modelagem - Mini molde

ÍNDICE

# 01. INTRODUÇÃO

Uma ficha técnica, como o próprio nome diz, é a apresentação de um produto, trazendo todos os detalhes aos quais os fornecedores podem ter acesso para reproduzir fielmente o que é desejado.

Esse fator permite que o fornecedor tenha acesso a todas as informações precisas, que fazem a diferença e também são essenciais para aproximar todas as possibilidades de produtos e matérias-primas necessárias.

Além disso, é possível ter acesso às técnicas utilizadas, o que também é muito importante para alcançar o resultado desejado com precisão.

Portanto, o verdadeiro propósito da Ficha Técnica é garantir a facilidade de USO e a REPRODUTIVIDADE, com o objetivo de ter o produto exatamente como foi projetado. Traduzindo para a área têxtil, a Ficha Técnica deve ser de fácil entendimento para o próximo cliente!

**A produção, as costureiras, os revisores e os inspetores de qualidade** precisam entender e saber reproduzir as informações técnicas contidas nela.

02

# FICHA TÉCNICA DE TECIDOS

---

# INFORMAÇÕES FUNDAMENTAIS

Abaixo é listado algumas informações fundamentais para garantir que as fichas técnicas possuem as informações corretas ao manusear e escolher o produto.

- **Composição;**
- **Gramatura;**
- **Largura;**
- **Rendimento;**
- **Instruções de lavagem (conservação);**
- **Estabilidade dimensional e %Torção;**
- **Dicas de enfiar;**
- **Tempo descanso;**
- **Costurabilidade** - Utilização ideal de maquinário de costura, agulhas, ponto por cm e fios para costura.
- **Ensaio de qualidade:** notas de solidez fricção, lavagem, água, pilling, esgarçamento, entre outros.

Nome da Comercial: Tactel	Estrutura (Ligamento): Tela	
 <p>Foto do Tecido</p>		<p>Desenho da estrutura</p>
<p><b>Doptel Plus – Tactel</b></p> <p><b>Dados Técnicos</b>          Composição: 100% poliéster          Largura: 1,60m ± 2%          Gramatura: 82g/m<sup>2</sup> ± 5% - 131,2 g/m – linear ± 5%</p> <p><b>Características</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Artigo 100% poliéster</li> <li>• Construção tela</li> </ul> <p>Instruções de Lavagem</p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lavar a uma temperatura máxima de 40 graus;</li> <li>• Não lavar a seco;</li> <li>• Proibido o alveijamento;</li> <li>• Secar em temperatura mínima;</li> <li>• Passar a ferro a temperatura de no máximo 110°C;</li> <li>• Limpeza a modo profissional de maneira suave.</li> </ul>		

# 03

## FICHA TÉCNICA DE PEÇAS CONFECCIONADAS

---

## 3.1. CABEÇALHO

### Dica de Setor Responsável:

Estilistas – Desenho Técnico e observações de acabamento;  
Modelagem – Tolerâncias e margens de costura;  
Pilotagem – Dicas de costura.

### Dados Relevantes:

- 1.Ficha Técnica: PRODUÇÃO (\*aprovada para produzir);
- 2.Referencia: Código e Descrição;
- 3.Responsáveis: Estilista, modelista;
- 4.Cliente, Marca;
- 5.Grade;
- 6.Lacres;
- 7.Grau de Dificuldade\*. \*O Grau de Dificuldade das peças deverá ser com base na tipologia de produtos produzidos. Levar em consideração a MP utilizada:

### Exemplo:

Tipo A - Básica - peças até 9 min.

Tipo B - Intermediária - peças ente 10 e 14 min.

Tipo C - Difícil- acima de 15 min.

<b>TexApex</b> Qualidade & Treinamento Têxtil		<b>Ficha Técnica de Produto</b>			Ref.: 666046347	
Cliente:		APROVADO (PRODUÇÃO)			AC_SS23_CMC_0104	
Estilista: 00577	Modelista: 00582	Data Cadastro: 23/03/2022		Grade do Cliente:		
Coleção: PRIMAVERA 22-23	Marca: RENNER	A.COLLECTION	Lacre: 0012071 / 0012072	Tamanho: PP/PM/G/GG		
Produto: 28168-BLUSA MANGA CURTA ALGODAO LISO COM CORTADO DE CORCAO NO BUSTO FORMENTERA SOLO			Tipo: A		Peças liberadas para produção	
Marca do Cliente:		Grau de dificuldade do produto:				

**Importante destacar se a ficha é de desenvolvimento (protótipo) ou Produção (liberado pela modelagem e engenharia)**

## 2. DADOS TÉCNICOS

### Dica de Setor Responsável:

Estilistas – Desenho Técnico com informações de acabamento;  
Pilotagem – Aspectos da costura, aparelhos, maquinários, sequência operacional.

### Dados Relevantes:

1. Informações relacionadas a costura com dicas de aparelhos e/ou QR Code com filmagens de costuras específicas;
2. Informações sobre localização das etiquetas: marca e aspectos legais;
3. Imagem da etiqueta de composição (com todos os dados) e marca
4. **ALERTAS DE QUALIDADE:** Dados importantes a serem considerados para a produção.

**\*COSTURAR PEÇA NA INTERLOK**

FRISO ALÇA - CORTADO NO SENTIDO 45° - 3,2CM  
APARELHO DE COBER - 1AG  
(SEGUIR MEDIDA CONFORME MINI RISCO)

**+BORDADO**

REFILAR ESTOURO DO BORDADO NA CAVA NA OVER SEM LINHA

FAZER TRAVETE NAS LATERAIS SOBRE ARREIMATE DE COSTURA

PENCE FECHADA NA RETA SEGUIR CONFORME MARCAÇÃO

**CUIDAR AO FECHAR LATERAIS PARA NÃO ENVIÉSAR PEÇA**

**ATENÇÃO!**  
PONTO DE COSTURA  
4 PONTOS POR CENTÍMETROS

**ETIQUETA COMPOSIÇÃO**

FRENTE	COSTAS
Lã de Novíssima 100% VISCOSE	100% VISCOSE
Lã de Novíssima 100% VISCOSE	100% VISCOSE

**Alertas de Qualidade**

**CORTE:**  
\*ATENÇÃO TIRAR METRAGEM PARA FRISOS CONFORME INDICADO.

**COSTURA:**  
\*CUIDAR AO REGULAR APARELHO DE FRISO PARA NÃO HAVER MUITO DESPERDÍCIO  
\*SEGUIR MEDIDAS DE ALÇA CONFORME MINI RISCO  
\*COSTURAR PEÇA NA INTERLOCK  
\*UNIR LATERAIS DE BAIXO PARA CIMA (REGULAR BEM A MAQUINA)  
\*CUIDAR PARA NÃO ENVIÉSAR PEÇA - POIS É TALHANDA NO 45°

**ASSISTIR VIDEO:**  
\*\*REFILAR CAVAS NA OVER SEM FIO - ELIMINANDO ESTOURO DO BORDADO

**FRISO PARA COSTURA - LARGURA DA MALHA: 1,47**  
\*\*\*FRISO CAVA / ALÇA / DECOTE COSTAS / TOCO COSTAS (SENTIDO NORMAL 45° - 3,2CM)  
\*\*CUIDAR PARA NÃO HAVER DESPERDÍCIO  
\*A CADA 4,40 MT - FAZ 38 PEÇAS COMPLETAS

ETIQUETA DE COMPOSIÇÃO À 10CMS DA BARRA LATERAL

SNOW WHITE	ANTHACITE
NITRONE	PANTONE

### 3. ARTE VISUAL, DADOS E MEDIDAS (ESTAMPAS, BORDADOS, TACHAS, APLICAÇÕES)

Dica de Setor Responsável:

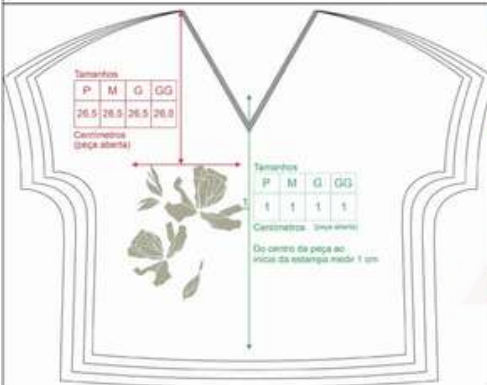
Estilistas

**Peças de Amostra ou Bandeiras APROVADAS, validadas e lacradas.**

**Dados Relevantes:**

- 1.Fornecedor;
- 2.Técnica usada. Caso uso da prensa, informar tempo e temperatura aprovadas;
- 3.Dimensões da arte por tamanho;
- 4.Localização por tamanho;
- 5.Local da aplicação;
- 6.Cores.
7. Combinações de cores (pantones)

**Atenção ao encolhimento de peças que passam na estufa ou prensa.**

DESCRIÇÃO: T-SHIRT BORDADO GARDEN		Cód. Quadro: 02699E		Aplicação:					
<p>Malha / Tecido: MVS TRIKTY PLUS</p> <p>Estampa (Desenho)</p> 		<p>DESCRIÇÃO: 02699E - ESTAMPA FLORES GARDEN</p> <p>Tamanho: Médio    Altura: 24 CM    Largura: 19 CM    Preço: 0,95</p>		<p><b>Observação Geral:</b> SEGUIR COLORAÇÃO CONFORME PEÇA LACRADA (SEGUIR PEÇA LACRADA)</p>					
		Localização Horizontal:							
		Localização Vertical:							
Especificações Técnicas da Aplicação									
Código	Fundo	COR 1	COR 2	COR 3	COR 4	COR 5	COR 6	COR 7	COR 8
0000E	VERDE - VERDE	SEGUIR PEÇA LACRE							

## 4. CONSUMOS

### Dica de Setor Responsável:

Engenharia

### Dados Relevantes:

- 1.Código do material;
- 2.Descrição do material;
- 3.Unidade usada;
- 4.Aplicação;
- 5.Quantidade;
- 6.Combinações.

Informações do Consumo por Setor		Unidade considerada	Parte	Consumo	Combinações cores (códigos) e/ou pantones.	Combinações para cada variante
<b>Técnica de Produto</b>						
<b>PROVARÃO (PRODUÇÃO)</b>						
Design: PRIMAVERA 22	Material: ALGODÃO LI	Un: RENNEN	Aplicação: A.COLLECTION	Consumo: /	11-8623 / SNOW WHITE	18-1767CK / HIGH RISK REG
<b>Setor: 20 - CORTE</b>						
15158121	1/2M PENTEADA ABERTA 173724 100% ALGODÃO	KG	CORPO	0,153	8006 BE GE MENE GOTTI	50563 AVERMELHO
15158121	1/2M PENTEADA ABERTA 173724 100% ALGODÃO	KG	PI NOKAP (D) 3,0CORT 3,8	0,004	8006 BE GE MENE GOTTI	50563 AVERMELHO
15158121	1/2M PENTEADA ABERTA 173724 100% ALGODÃO	KG	PI NORL 2AP COB 3,3CORT 3,3	0,0018	8006 BE GE MENE GOTTI	50563 AVERMELHO
<b>Setor: 60 - COSTURA</b>						
10201008	FITA CETIM DUPL0	MT	CAMPO INTERIO	0,9	0022 OFF WHITE	----
006810518	FITA CETIM LISO AMFC 38M ANUCS DA MODA	MT	CAMPO INTERIO	0,9	----	AMFC132AMFC133-VM
10204000	LINHA COSTURA 10X125+4572 MT+1000 J 100% POLIESTER	MT	LINHA PI COSTURA	25	100-BETTA/100-BETTA	2015-BETTA2015-BETTA
00304026	LINHA PI COSTURA 30X 10X1071 400G - BALLON	MT	LINHA COSTURA I	40	100-BETTA/100-BETTA	2015-BETTA2015-BETTA

# 5. FLUXO OPERACIONAL

## com ou sem o tempo

### Dica de Setor Responsável:

Engenharia

### Dados Relevantes:

1. Sequência operacional da costura;
2. Tempo 1º OMBRO da operação;
3. Eficiência;
4. Tempo total;
5. Resumo maquinário necessário;
6. Preço costura.

Sequência Operacional					
Ord.	Operação	Tempo Padrão	Tempo Ajustado	Pçs/Hr	Custo
<b>Setor: 60 - COSTURA GERAL</b>					
1	3314 - UNIR 1º OMBRO LARGO 1X Máquina 002 - OVERLOCK	0,3331	0,3331	180	R\$ 0,17
2	3219 - APLICAR FRISO DECOTE FRENTE E COSTA ABERTO 1X Máquina 002 - OVERLOCK	0,3331	0,3331	180	R\$ 0,17
3	3220 - APLICAR FRISO DECOTE COSTA 1X Máquina 004 - FRISO COBERTURA 1 AGULHA	0,3331	0,3331	180	R\$ 0,17
4	3221 - PESPONTAR FRISO DECOTE COSTA 1X Máquina 001 - RETA AUTOMÁTICA	0,5000	0,5000	120	R\$ 0,25
5	3222 - PESPONTAR DECOTE FRENTE 1X Máquina 001 - RETA AUTOMÁTICA	0,5000	0,5000	120	R\$ 0,25
6	3315 - ARREMATAR 2º OMBRO LARGO 1X Máquina 002 - OVERLOCK	0,7500	0,7500	80	R\$ 0,38
7	3224 - FECHAR LADOS 2X + ETIQUETA COMPOSIÇÃO Máquina 002 - OVERLOCK	0,6000	0,6000	100	R\$ 0,30
8	3005 - BAINHA BARRA PADRÃO ADULTO Máquina 005 - COBERTURA 2 AGULHAS	0,5000	0,5000	120	R\$ 0,25
9	3332 - BAINHA MANGA PADRÃO ADULTO 2X Máquina 005 - COBERTURA 2 AGULHAS	0,5000	0,5000	120	R\$ 0,25
10	3227 - ARREMATAR MANGA 2X Máquina 002 - OVERLOCK	0,5000	0,5000	120	R\$ 0,25
11	3229 - PREGAR MANGA EM ANEL 2X Máquina 002 - OVERLOCK	1,0000	1,0000	60	R\$ 0,50
12	1056 - MARCAR DECOTE COSTA 1 X Máquina 006 - OPERAÇÕES MANUAIS	0,1394	0,1394	430	R\$ 0,07
13	3254 - UNIR TAMANHO NA ETIQUETA Máquina 001 - RETA AUTOMÁTICA	0,5000	0,5000	120	R\$ 0,25
14	2162 - PREGAR ETIQUETA FILETE 1X Máquina 001 - RETA AUTOMÁTICA	0,5000	0,5000	120	R\$ 0,25
15	1018 - FAZER ACABAMENTO DECOTE V FRENTE Máquina 001 - RETA AUTOMÁTICA	0,5000	0,5000	120	R\$ 0,25
16	3390 - CORTAR FIO E REVISAR Máquina 006 - OPERAÇÕES MANUAIS	1,0000	1,0000	60	R\$ 0,50
					<b>R\$ 4,24</b>

Consumo de Linha		
Linha	Quantidade M	Valor
20204000 - LINHA COSTURA XIX120/4572 MT=5000 J 100% POLIESTER	53,32	R\$ 0,10
20204029 - LINHA P/ COSTURA XIX TEX167/450G - BALLON	127,82	R\$ 0,03
<b>Valor Total Linha:</b>		<b>R\$ 0,13</b>

Tempo Total por Máquina	Tempo Padrão	Tempo Ajustado
001 - RETA AUTOMÁTICA	5	5
002 - OVERLOCK	7,0324	7,0324
004 - FRISO COBERTURA 1 AGULHA	0,6662	0,6662
005 - COBERTURA 2 AGULHAS	2	2
006 - OPERAÇÕES MANUAIS	2,2788	2,2788

Tempo 100%:	8,49	Valor com 100 %:	R\$ 4,24	Tempo Máx:	7,0324
-------------	------	------------------	----------	------------	--------

## 6. FLUXO PRODUTIVO

### Dica de Setor Responsável:

Engenharia

### Dados Relevantes:

Informar os processos produtivos que a peça irá percorrer para efeitos de RASTREABILIDADE.

Roteiro de Produção: (Fluxo do Produto)			
<b>00 - GERAL // ENG/PCP/ENCX/CORT/PREP/ESTP/BORD/PREN/REVI/COST/EMB/EXPD</b>			
09 - ENGENHARIA	10 - PCP	21 - ENCAIXE	20 - CORTE
25 - PREPARAÇÃO	29 - CD - ESTAMPA	30 - ESTAMPA	39 - CD - BORDADO
40 - BORDADO	35 - PRENSA	36 - REVISAO	59 - CD - COSTURA
60 - COSTURA	90 - EMBALAGEM	91 - EXPEDICAO	
<b>08 - TECIDO P/ APLIQUE // PCP/ENCX/CORT/PREP/LASER</b>			
10 - PCP	21 - ENCAIXE	20 - CORTE	25 - PREPARAÇÃO
70 - LASER			

# 7. MODELAGEM

## Medidas e como Medir

### Dica de Setor Responsável:

Modelagem

### Dados Relevantes:

Campo para conferência das principais medidas estipuladas pela modelista e cliente e, como devem ser realizadas. Atenção para:

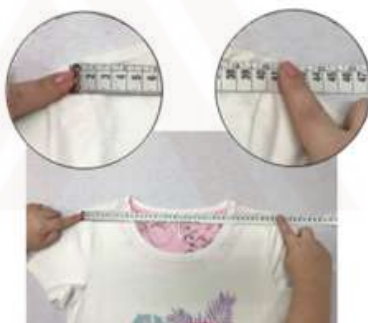
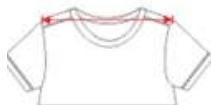
1. Conferências da ficha do cliente para liberar a produção;
2. A maneira de COMO MEDIR deverá ser de acordo com o MANUAL DE POMs de cada cliente.

Status	APROVADO	Status	APPROVEDA VERTE
Status Modificado Por	Cassio Jose Bertolo		

#### Tabela de Medidas

Dim	Descrição	Tal (j)	Tal (r)	PP	P	M	G	GG
300	COMPRIMENTO DA FRENTE	-2,00	2,00	53,00	54,00	56,00	58,00	59,00
305	LARGURA OMBRO A OMBRO	-1,00	1,00	38,00	39,50	41,00	42,50	44,00
306	ENTRECAVAS COSTAS	-1,00	1,00	35,00	36,50	38,00	39,50	41,00
307	ENTRECAVAS FRENTE	-1,00	1,00	33,00	34,50	36,00	37,50	39,00
707	ALTURA DA GOLA	-0,50	0,50	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20
323	LARGURA DO DECOTE	-1,00	1,00	18,50	19,00	19,50	20,00	20,50
325	ALTURA DO DECOTE FRENTE	-0,50	0,50	7,50	8,00	8,50	9,00	9,50
327	ALTURA DO DECOTE COSTAS	-0,50	0,50	2,50	2,50	2,50	2,50	2,50
332	ALTURA DA CAVA	-1,00	1,00	20,50	21,50	22,50	23,50	24,70
338	COMPRIMENTO DA MANGA	-1,00	1,00	21,50	22,00	22,50	23,00	23,50
343	ABERTURA DA MANGA	-1,00	1,00	14,60	15,80	17,00	18,50	20,00
308	LARGURA DO TORAX	-2,00	2,00	44,50	47,50	51,50	55,50	60,50
321	LARGURA DA BARRA	-2,00	2,00	46,50	49,50	53,50	57,50	62,50
742	ABERTURA DA FENDA	-1,00	1,00	9,50	9,50	9,50	9,50	9,50

Medir de um ombro ao outro exatamente na costura da manga.



# 8. MODELAGEM

## Mini Molde

### Dica de Setor Responsável:

Modelagem

### Dados Relevantes:

1. Informações para costura: sobre bainha, pesponto, reforço e friso;
2. Direção do tecido;
3. Piques
4. Quantidade partes
5. Margens de costura.



# 9. CÓDIGOS SKU POR TAMANHO

## Dica de Setor Responsável:

Engenharia; Comercial

## Dados Relevantes:

Tamanho

Código Cor

Código SKU > por cor > por tamanho

Tamanho	Código	Cor
PP	924649068	19-40071cx - ANTHRACITE
P	924649070	19-40071cx - ANTHRACITE
M	924649061	19-40071cx - ANTHRACITE
G	924649045	19-40071cx - ANTHRACITE
GG	924649029	19-40071cx - ANTHRACITE
PP	924649053	11-0602T CX - SNOW WHITE
P	924649037	11-0602T CX - SNOW WHITE
M	924649011	11-0602T CX - SNOW WHITE
G	924649002	11-0602T CX - SNOW WHITE
GG	924648991	11-0602T CX - SNOW WHITE

***Código SKU por tamanho/cor***

# CONHEÇA MILENA ABREU

Embaixadora da Qualidade Têxtil e fundadora da TexApex e referência nacional em Produtividade e Qualidade Assegurada Têxtil e de Vestuário. Com mais de 20 anos de atuação é a mente por trás da Cultura da Qualidade de grandes marcas como Cor Com Amor, Espaço Pijama, Danka Pijamas, Lalibela, Osklen e grandes magazines como Renner, C&A, entre outras.

Engenheira Têxtil, Black Belt Six Sigma, Auditora Líder ISO 9001:2015 e autora do primeiro Manual de Qualidade Têxtil do Brasil, é também criadora do Método 3C - O Efeito Frescobol nas Empresas que inspira empresas, gestores e líderes a alcançar altos padrões de excelência.

Já visitou e auditou fábricas em mais de 20 países como China, Marrocos, Peru, Israel, França e Inglaterra.



# 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.



# 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

 (+55 47) 98808-2002

 [www.texapex.com.br](http://www.texapex.com.br)

 [contato@texapex.com.br](mailto:contato@texapex.com.br)

