

S P R I N G

**MANUAL DE QUALIDADE
DO PRODUTO**

Introdução	3
1 Garantia de qualidade	3
1.1- Introdução.....	3
1.2- Procedimentos de garantia de qualidade.....	4
1.3- Standards de qualidade	5
A - Procedimentos de inspeção	6
1.4- Definição de defeitos	9
1.5- Procedimentos com mercadoria defeituosa	21
2 - Como tomar medidas em peças acabadas.....	21
3 - Tabela de tolerância de medidas.....	41
4 - Normas de qualidade para tecidos.....	42
4.1- Especificações técnicas de tecidos.....	42
4.2- Receção da mercadoria	42
4.3 - Etiquetagem e embalagem.....	44
4.4- Quantidade rececionada	44
4.5- Prazos de entrega	44
Conclusão.....	44

ELABORADO/REVISTO

Sandra Rocha

RESPONSÁVEL DO SISTEMA

APROVADO



GERÊNCIA

Introdução

Este manual designado por **Manual de Qualidade do Produto** é um guia a todos os fornecedores e colaboradores da **SPRING**, tendo como objetivo principal divulgar os procedimentos e requisitos estabelecidos para análise de conformidade dos produtos. Desta forma, cada fornecedor terá conhecimento dos critérios de qualidade exigidos, contribuindo assim para que os produtos sejam entregues em perfeitas condições para respetiva produção. Para além disso, servirá também de guia a todos os colaboradores da empresa, de forma que cada membro da equipa conheça exatamente os pontos vitais de análise de cada produto.

O objetivo final da sistematização de procedimentos é assegurar que todos os produtos da **SPRING** sejam de qualidade irrepreensível em todos os aspetos.

Para atingir este estágio, será desenvolvido trabalho a dois níveis:

- Definição e controlo rigoroso de critérios de qualidade para as matérias-primas;
- Inspeção por amostragem representativa, durante e após o processo de fabrico de toda a mercadoria, de acordo com critérios definidos.

Atingir estes objetivos deverá ser uma meta de todos quantos intervêm neste processo.

1 Garantia de qualidade

1.1- Introdução

Para a **Spring** a garantia de qualidade é um dos elementos-chave da produção, merecendo a nossa atenção durante todo o processo, de modo a garantir a qualidade.

Qual é a responsabilidade da nossa equipa para assegurar a garantia de qualidade:

- o Ter espírito crítico sobre a mercadoria rececionada;
- o Avaliar a mercadoria de forma exigente;
- o Informar os Departamentos Responsáveis para assegurar a qualidade;
- o Informar o Departamento de Compras das deficiências do produto, reportando a situação.

O que a **Spring** espera dos fornecedores:

A **Spring** espera que os fornecedores entreguem matérias-primas de qualidade, dentro dos prazos previstos, a um custo aceitável.

A definição de qualidade da **Spring** é a que deve prevalecer nesta parceria, não a designada de “comercialmente aceitável”, que está abaixo dos nossos standards.

- O fornecedor deve controlar a qualidade durante todo o processo;

- O fornecedor deve compreender todos os requisitos da encomenda antes de dar início à produção.

Se o nosso departamento de qualidade desempenhar positivamente a sua tarefa e os nossos fornecedores cumprirem as suas responsabilidades tal como foram definidas, temos a certeza que o resultado final será um produto de qualidade irrepreensível.

1.2- Procedimentos de garantia de qualidade

A – Procedimentos de inspeção

Todos os produtos recebidos pela **Spring** devem ser obrigatoriamente de primeira qualidade em todos os aspetos. Para termos a certeza de que esta necessidade é satisfeita com um grau elevado de certeza, toda a mercadoria é sujeita a inspeção, por amostragem representativa, de acordo com o I.GM.01 – PIE Receção Materiais.

As peças são retiradas ao acaso da totalidade do embarque e inspeccionadas de acordo com a ficha de especificações técnicas.

Cada cor em cada encomenda é considerada um lote. Todas as unidades defeituosas que forem detetadas, são objeto de devolução de acordo com os procedimentos enunciados no parágrafo C desta secção.

B – Inspeção

Após a conclusão da inspeção, são contabilizadas as peças defeituosas, seguindo-se uma das seguintes ações:

- O número de peças defeituosas é considerado aceitável (3%), neste caso o lote deve ser considerado como bom e poderá seguir para distribuição.
- O número de peças defeituosas é elevado (>3%); o lote deverá ser rejeitado e tomada uma ação corretiva.
- O número de peças defeituosas situa-se entre o nível de aceitação e de rejeição; deve ser feita uma segunda inspeção.

Notas:

A. As amostras de peças defeituosas encontradas durante o processo de inspeção que dão origem à reprovação do lote, devem ser postas à disposição do fornecedor.

B. O processo de inspeção será interrompido sempre que seja que seja detetado um defeito de gravidade superior. Passará a ser responsabilidade do fornecedor a sua inspeção total e reenvio, caso a **Spring** assim o entenda.

Ressalva-se que a primeira responsabilidade pelo controlo de qualidade é do departamento de produção do fornecedor.

C – Procedimento com lotes rejeitados

Qualquer lote que contenha um número excessivo de peças defeituosas será tratado de uma das seguintes formas:

I. Será devolvido ao fornecedor (solução preferencial).

A indemnização corresponderá a 100% do valor da mercadoria acrescido do valor de transporte. O Departamento de Compras determinará se alguma parte do lote defeituoso deverá ser reparado e devolvido à **Spring**.

II. Inspeção a 100% efetuada pela **Spring**.

Será realizada quando não for possível efetuar a devolução do lote. Neste caso, ao fornecedor será debitado o trabalho realizado.

Em qualquer caso, quer para os lotes aceites quer para os rejeitados, todas as peças defeituosas encontradas na inspeção inicial ou a 100%, ficarão à disposição do fornecedor

D – Produção certificada

Em caso de produtos certificados, nomeadamente GOTS, OCS, RCS, GRS, Regenagri, European Flax, FSC e OEKO-TEX Standard 100 é necessário pedir a ficha técnica do tecido de modo a verificar se os parâmetros de qualidade técnica e limite de resíduos é respeitado consoante a certificação em causa. Caso exista suspeita de inconformidade deve-se realizar testes específicos em laboratórios acreditados, obrigando a efetuar teste de qualidade se não cumprir com os requisitos. Deve-se ter especial atenção às etapas e departamentos cujo risco é mais elevado, conforme avaliação de riscos. Por norma, deve ser realizado um teste anual.

Todo o processo deve respeitar a documentação, fluxograma, instruções e procedimentos do Sistema Integrado da Spring.

1.3- Standards de qualidade

A – Procedimentos de inspeção

Nesta secção, vamos descrever os standards de qualidade que deverão ser observados na produção de vestuário para a **Spring**. Todos os modelos devem obedecer a estes critérios, salvo indicação **escrita** em contrário. Antes de entrar em produção, o fornecedor deve ter à sua disposição o documento de aprovação do respetivo modelo.

A.1 – Tecidos

Todo o tecido incorporado pelos fornecedores da **Spring**, deve corresponder às especificações e qualidade exigidas.

As especificações são as indicadas na ficha técnica do produto e devem ser tidas em consideração obrigatoriamente. Em determinados casos, podem ser solicitados testes comprovativos da sua conformidade.

Quando o tecido é fornecido pela Spring, é da responsabilidade do confeccionador fazer uma inspeção deste durante a operação de corte.

A.2 – Acessórios

Os acessórios incorporados (forros, entretelas, botões, fechos, etc.) devem ser totalmente compatíveis com as instruções de conservação e encolhimentos standard de cada modelo.

Os acessórios devem ter a qualidade suficiente para resistir ao uso durante a vida útil da peça.

Devem ser sempre utilizados os acessórios especificados na ficha técnica do modelo, salvo substituição posterior comunicada por escrito pelo Departamento de Compras.

É da responsabilidade do confeccionador verificar todos os acessórios para assegurar a sua conformidade com os standards e detetar os defeituosos.

A.3 – Corte

Os vários componentes de uma peça devem ser cortados na mesma direção do tecido, como determina o modelo. Se houver algo em contrário, será mencionado na ficha técnica ou nos moldes da modelista.

No caso de riscas, xadrez, ou outro padrão, o corte deve tomar em atenção a amostra de confirmação. O corte dos bolsos, punhos, colarinhos e outras aplicações deve ter em conta estes desenhos, salvo especificação em contrário. As costuras laterais anteriores e posteriores das calças bem como as costuras laterais e as mangas das partes de cima, devem “balancear” os desenhos dentro do possível, salvo algo disposto em contrário.

A.4 - Costuras

Todas as costuras devem ser “limpas” não apresentando pontas ou linhas soltas. Não deve haver costuras picadas (resultantes de partes desmanchadas, por exemplo).

A densidade de pontos por cm deve ser adequada ao tipo de material trabalhado e conforme o pedido do cliente.

Os bolsos metidos, bolsos de chapa, presilhas, punhos, bem como todos os pontos de esforço, devem ser rematadas.

Nas casas de botões deve ser usada uma densidade de ponto adequada ao material trabalhado.

A forma de pregar botões deve ser a utilizada regularmente, salvo indicação em contrário.

Ilhós, molas de pressão, gutos, etc., devem ser pregados sobre pelo menos duas camadas de tecido.

Todas as pontas, quer no interior quer no exterior, devem ser convenientemente aparadas.

A.5 – Acabamento no vapor

Todas as peças devem ser vaporizadas para eliminar rugas e vincos. A quantidade de vapor, o tempo e a utilização de tampa devem ser determinados pelo tipo de produto em causa. Este processo não deve criar ele próprio defeitos no produto (lustro ou marcas de botões, bolsos, decotes e marcas de costura).

A.6 - Etiquetagem

A construção da etiqueta (tamanho, cor, material), o seu posicionamento (ver ficha técnica do artigo) e o respetivo texto devem estar em conformidade com o especificado.

A etiqueta de marca, quando é feita pela primeira vez, deve ser sujeita a aprovação.

A.7 - Etiquetas de cartão

As etiquetas de cartão devem ser colocadas em função das instruções do Departamento de Compras ou Fichas Técnicas.

A.8 - Instruções de embalagem

A. Cada peça deve ser embalada individualmente num saco, de forma que quando desembalada não afete a sua aparência. Sempre que haja indícios de perigo de manchas ou do aparecimento de lustro, deve ser utilizado papel de seda ou similar.

B. Todos os sacos devem ter impressos a seguinte chamada de atenção: SAFETY FIRST! TO AVOID DANGER OR SUFFOCATION KEEP THIS WRAPER AWAY FROM BABIES AND CHILDREN. A sua composição deve ser PVC Free. Em caso de dúvida, deve ser solicitada à **Spring** informação adicional.

C. A abertura do saco deve ser selada com fita (nunca usar cola porque pode causar dano nas peças).

D. Cada caixa deverá conter o mencionado no respetivo packing list, com a devida distribuição por sortimento. As quantidades devem ser equivalentes em cada caixa, para cada sortimento. Na última caixa devem reunir-se as peças sobrantes separando as diferentes cores e tamanhos com um cartão.

E. Todas as caixas devem ter afixado na frente os seguintes dados: Fornecedor, Destinatário, Referência Cliente, Número de Encomenda, Cor, Tamanho e Quantidade. Todas as caixas devem ser numeradas sequencialmente, indicando também o seu número total (1/25 caixa nº 1 de um total de 25).

F. Deve ser elaborada uma lista de carga da totalidade do embarque, que será anexa aos restantes documentos.

G. As caixas devem ser seladas com fita cola em cima, em baixo e nas arestas.

A.9 - Controlo de cores

A. O controlo de cores e tonalidades é fundamental, uma vez que quando juntamos uma parte de cima com uma de baixo é fundamental termos uma uniformidade. Por isso, os lotes devem ser separados e identificados. Quando se fabricam conjuntos, para cada lote deve ser respeitada a proporcionalidade.

B. Antes de efetuar qualquer embarque, devem ser enviadas para a **Spring** amostras das várias tonalidades para aprovação. Estas amostras serão utilizadas posteriormente no controlo de qualidade.

C. Todas as cores devem apresentar a mesma tonalidade quer sob luz fluorescente quer sob luz natural. Estas duas luzes representam as condições do ponto de venda e do exterior.

A.10 - Controlo de medidas

No relacionamento com a **Spring**, torna-se imperativo controlar as medidas de todo o vestuário fornecido.

A tabela de medidas proporcionada pela **Spring** contém todos os elementos necessários para o fabrico de vestuário. Estas medidas devem ser controladas ao longo de todo o processo de produção.

Para evitar qualquer erro na forma como interpretar as medidas, deve consultar o ponto 3 tabela de tolerância de medidas.

1.4- Definição de defeitos

Tal como foi dito anteriormente, a Spring espera que os produtos dos seus fornecedores sejam de primeira qualidade em todos os aspetos.

A. Defeito

Como não é possível nem prático predeterminar quais as falhas que podem levar a considerar uma peça defeituosa, entende-se que variações no modelo, tecido, cores, medidas, acabamento e outros específicos de cada caso, constituem defeitos que podem ou não levar à rejeição.

B. Defeitos graves

Consideram-se defeitos graves aqueles que determinam de imediato a rejeição de um lote.

1. Peças cujas características de comportamento ao uso e conservação não estejam de acordo com o definido.

2. Defeitos de confecção ou de tecido que sejam perceptíveis ou que se venham a manifestar com o uso ou conservação (costuras pouco resistentes ou mal acabadas, distorção significativa, falta de solidez das cores, defeitos evidentes do tecido, etc.).
3. Diferenças de medidas em relação à tabela do respetivo modelo.
4. Embalamento ou etiquetagem incorretos ou incompletos.

C. Defeitos menores

Consideram-se defeitos menores aqueles que podem ser objeto de correção

1. Peças que tenham defeitos que não sejam evidentes e que não afetem a sua imagem e comportamento. Estes problemas serão avaliados caso a caso em função da sua gravidade.

Nota: Apenas os defeitos graves serão considerados no processo de inspeção. Os defeitos menores serão apenas documentados para ações corretivas, a menos que sejam encontrados vários na mesma peça que afetem a sua aparência e/ou durabilidade, criando assim um defeito grave.

(ver lista de defeitos seguinte).

01. DEFEITOS DE MATÉRIA-PRIMA		GRAVE	MENOR
A	Rasgos, buracos ou cortes em qualquer parte da peça	X	
B	Defeitos no desenho	X	
C	Nós, fios puxados ou outras saliências		X
D	Pontos grosso maiores que 3 mm		X
E	Pontos grosso menores que 3 mm		X
F	Tecido picado (costuras desmanchadas por exemplo)	X	
G	Rugas permanentes no tecido	X	
H	Barras originadas por fios finos e fios grossos	X	
I	Borboto e pilosidade	X	
J	Odor desagradável	X	

02. DEFEITOS DE COR		GRAVE	MENOR
A	Diferença de tom entre componentes	X	
B	Compatibilidade entre a cor do tecido e a dos acessórios	X	

C	Compatibilidade entre todas as partes interiores e dos acessórios		X
D	Barrados	X	
E	Diferenças acentuadas de tom entre os vários componentes	X	
F	Desbotamentos	X	

03. DEFEITOS DE LIMPEZA		GRAVE	MENOR
A	Pintas de óleo, manchas e sujidades	X	
B	Pontas mal aparadas		X
C	Excessiva contaminação da peça	X	

04. DEFEITOS DE COMPONENTES E CONFEÇÃO		GRAVE	MENOR
A	Falta de componentes (bolsos, presilhas, acessórios, etc.)	X	
B	Falta de operações (prespontos, remates, etc.)	X	
C	Operações feitas de forma diferente do modelo aprovado	X	
D	Componentes não conformes	X	
E	Componente torto, amassado, engelhado (salvo especificação)	X	
F	Componentes desalinhados mais do que 5 mm (bolsos, aplicações, etc.)	X	
G	Componentes desalinhados menos do que 5 mm (bolsos, aplicações, etc.)		X
H	Componentes montados com o tecido em sentido inverso	X	

05. DEFEITOS DE COSTURAS E PONTOS		GRAVE	MENOR
A	Costuras abertas	X	
B	Buracos de nós ou cortes	X	
C	Costuras torcidas ou franzidas	X	
D	Tensão de ponto imprópria que afete a aparência ou a resistência	X	
E	Costuras sem remate ou sem estarem devidamente seguras noutras costuras	X	

F	Deficiente calibragem da regularidade do ponto que afete a aparência	X	
G	Costuras de reparação à vista		X
H	União dos acessórios com a peça feita de forma defeituosa	X	
I	Costuras que causa irritação de pele quando estão em contacto com esta	X	
J	Cor de linha errada	X	
H	Densidade de ponto		X

06. DEFEITOS DE VAPORIZAÇÃO E ACABAMENTO		GRAVE	MENOR
A	Peça queimada ou plastificada	X	
B	Tampa excessiva que marca e deforma as costuras	X	
C	Estiramentos durante a vaporização	X	
D	Quantidade excessiva de rugas que necessite vaporização	X	
E	Lustro excessivo causado por vaporização imprópria	X	
F	Vincos ou deformações permanentes na peça	X	
G	Vaporização deficiente ou falta desta		X
H	Toque da peça diferente do aprovado		X

07. DEFEITOS DE ETIQUETAGEM E BORDADOS		GRAVE	MENOR
A	Omissão de etiquetas de cartão	X	
B	Etiquetas de cartão colocadas incorretamente	X	
C	Uso de tipo de etiquetas de cartão errado	X	
D	Etiqueta de conservação, marca ou tamanho errada	X	
E	Etiqueta de conservação, marca ou tamanho colocada fora do local especificado	X	
F	Etiqueta de conservação, marca ou tamanho cosida com linha de cor errada	X	
G	Etiqueta de conservação, marca ou tamanho cosida a mais de 3 mm da borda		X
H	Tecido da etiqueta mais áspero ou rígida que o aprovado	X	

I	Omissão de etiqueta de conservação, marca ou tamanho	X	
J	Emblema aplicado em local errado	X	
K	Emblema cosido sem seguir o seu contorno	X	
L	Etiqueta de tecido cosida muito à ponta		X
M	Linha superior e inferior de cor que não combina com a etiqueta ou com o emblema	X	
N	Etiquetas que não respeitam normas legais	X	

08. DEFEITOS DE BOLSOS E CARCELAS		GRAVE	MENOR
A	Colocação deficiente a mais de 5mm		X
B	Colocação deficiente a menos de 5mm		X
C	Simetria deficiente	X	
D	Cosido com costura torta	X	
E	Forma ou tamanho errados	X	
F	Margem ou costura não uniformes	X	
G	Abas colocadas incorretamente	X	
H	Rugas na união das abas	X	
I	Bolsos ou abas inclinadas	X	
J	Bolsos descentrados com diferença inferior 3mm		X
K	Largura superior e inferior e comprimento diferentes nas carcelas	X	
L	Ondulações na base da carcela	X	
M	Presponto torto da carcela	X	

09. DEFEITOS DE COLARINHOS E PUNHOS		GRAVE	MENOR
A	Excesso de gola ou franzido no pé de gola	X	
B	Gola ou colarinho não uniforme	X	
C	Excesso de franzido na costura da gola	X	
D	Gola ou colarinho desalinhado	X	
E	Prespontos enrugados ou tortos	X	
F	Excesso de punho ou punho torcido que afete a aparência	X	

10. DEFEITOS DE APLICAÇÃO DE ACESSÓRIOS		GRAVE	MENOR
A	Falta de botões e/ou botões estragados	X	
B	Botões mal colocados e/ou desalinhados	X	
C	Botões pregados de forma deficiente	X	
D	Botões de tipo cor ou tamanho não especificado	X	
E	Casas de botões com presponto incompleto	X	
F	Casas de botões fechadas	X	
H	Casas de botões com presponto interrompido ou partido	X	
I	Casas de botões desalinhadas ou mal colocadas, causando uma má aparência da peça	X	
J	Casas de botões que se desmanchem facilmente	X	
L	Molas de pressão defeituosas ou fechos de correr que não funcionam	X	
M	Fechos tortos que causam mau aspeto	X	
N	Molas de pressão ou ilhós mal posicionados	X	
O	Molas de pressão difíceis de abrir ou que se abram muito facilmente	X	
P	Colocação deficiente de fecho (ondulações)	X	
Q	Fecho de cor, tipo ou tamanho errado	X	
R	Abertura deficiente do fecho de correr	X	
S	Terminais do fecho defeituosos	X	
T	Distância insuficiente do cursor à costura que provoca abertura difícil	X	
U	Rebites mal seguros	X	
V	Rebites com pontas vivas	X	
W	Botões rachados ou danificados	X	

11. DEFEITOS DE MEDIDAS		GRAVE	MENOR
A	Todas as medidas que estejam fora das tolerâncias em relação à tabela de medidas	X	

12. DEFEITOS DE RISCOS		GRAVE	MENOR
A	Riscas que não casam nas costuras laterais ou outras áreas especificadas	X	
B	Repetição de desenhos (rapport) diferente do aprovado	X	

13. DEFEITOS DE DOBRAGEM E EMBALAGEM		GRAVE	MENOR
A	Embalamento deficiente que pode afetar a qualidade do produto	X	
B	Uso de grampos ou outros acessórios de embalagem que possam deformar a superfície do tecido	X	
C	Identificação insuficiente ou incorreta das caixas	X	

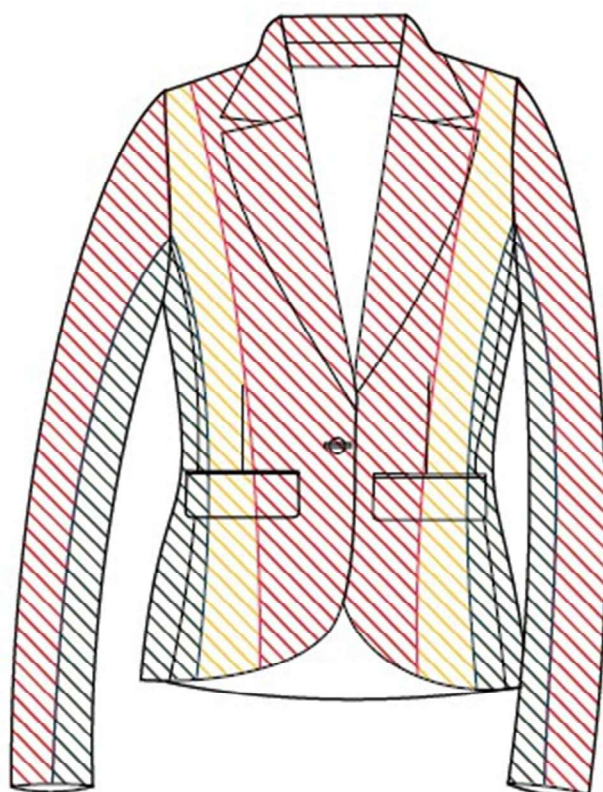
14. DEFEITOS TESTES STANDARD		GRAVE	MENOR
A	Resultados de testes que não estejam dentro dos standards especificados	X	

15. DEFEITOS DE DESENHO E COLORIDOS		GRAVE	MENOR
A	Casos que não estejam de acordo com o definido na ficha técnica	X	

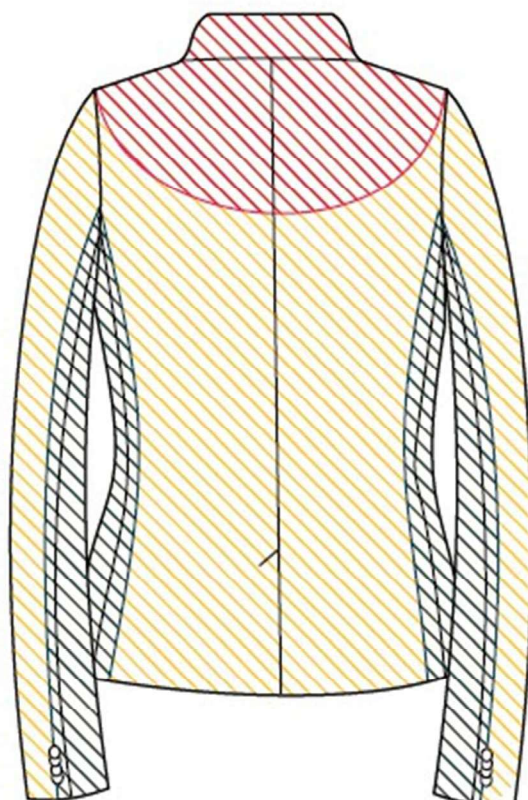
16. DEFEITOS DE CONFORMIDADE		GRAVE	MENOR
A	Casos em que a peça não está conforme o modelo aprovado (salvo alteração comunicada por escrito)	X	

17. DEFEITOS DE PESO		GRAVE	MENOR
A	Peso da peça fora do intervalo de tolerância	X	




18. DEFEITOS DO JOGO		GRAVE	MENOR
A	Peça tricotada em máquina de jogo diferente do especificado	X	

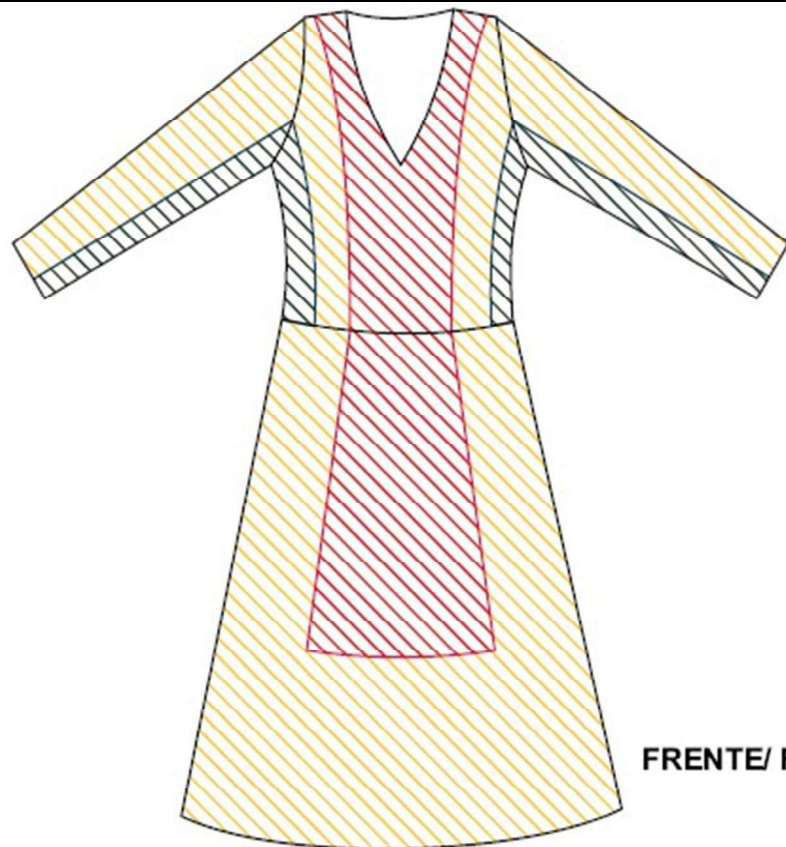


FRENTE/ FRONT

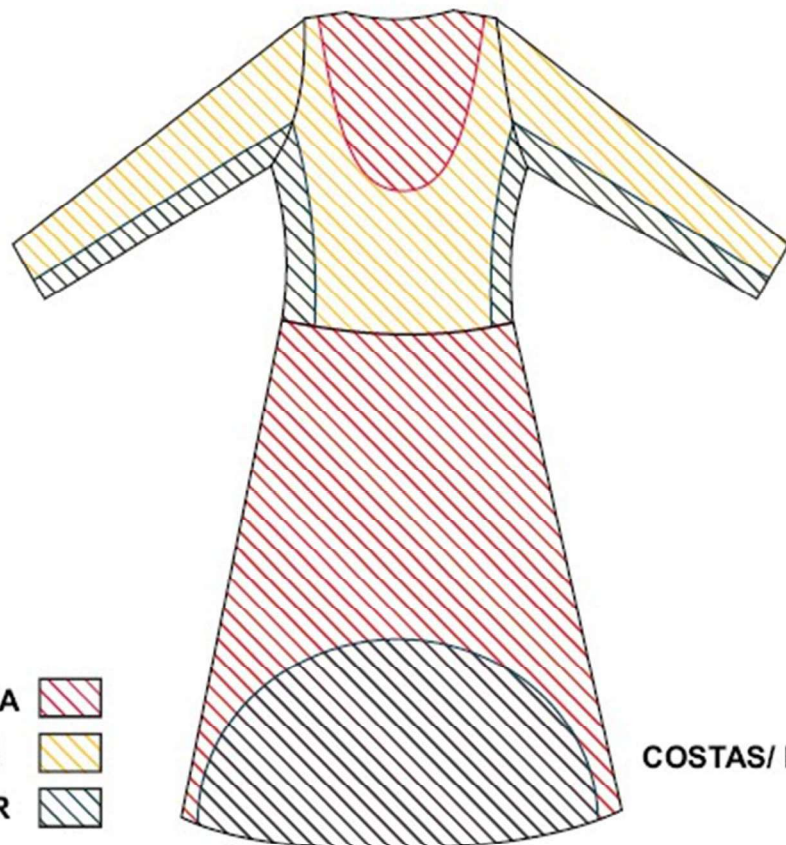


COSTAS/ BACK




- ZONA 1 - CRÍTICA 
- ZONA 2 - MAIOR 
- ZONA 3 - MENOR 



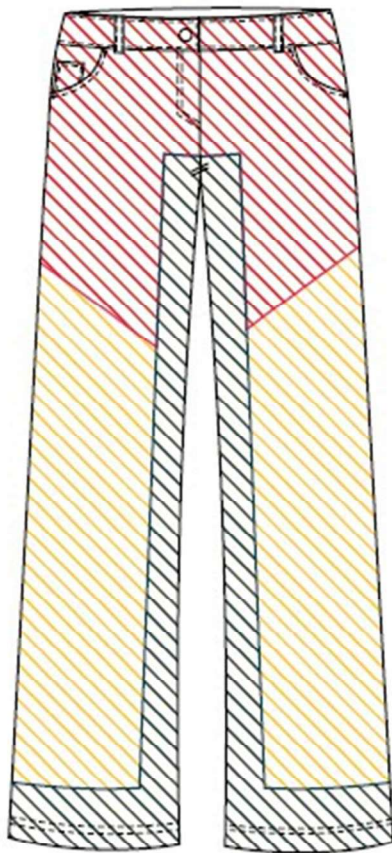
FRENTE/ FRONT



COSTAS/ BACK

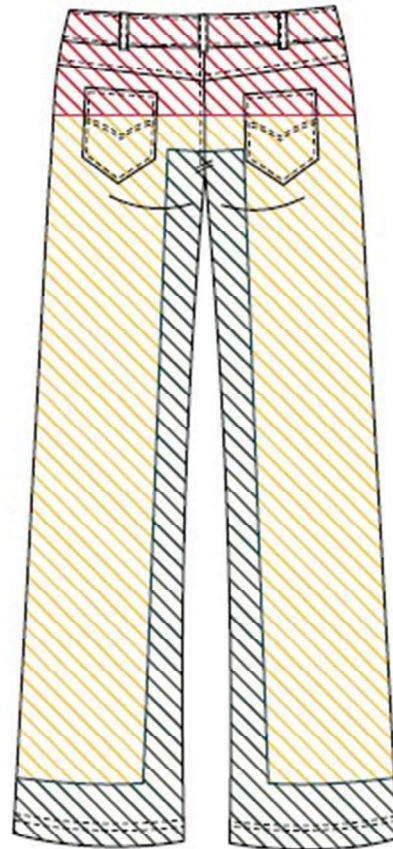
- ZONA 1 - CRÍTICA** 
- ZONA 2 - MAIOR** 
- ZONA 3 - MENOR** 

FRENTE/ FRONT



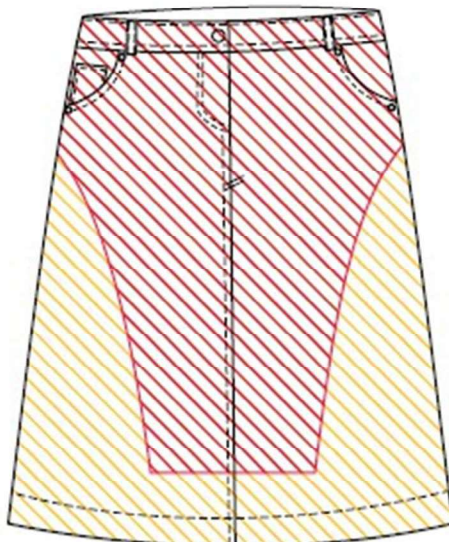
CALÇÕES

COSTAS/ BACK



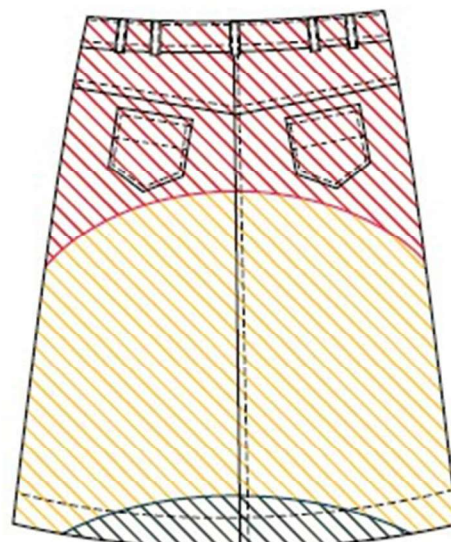
CALÇAS




FRENTE/ FRONT

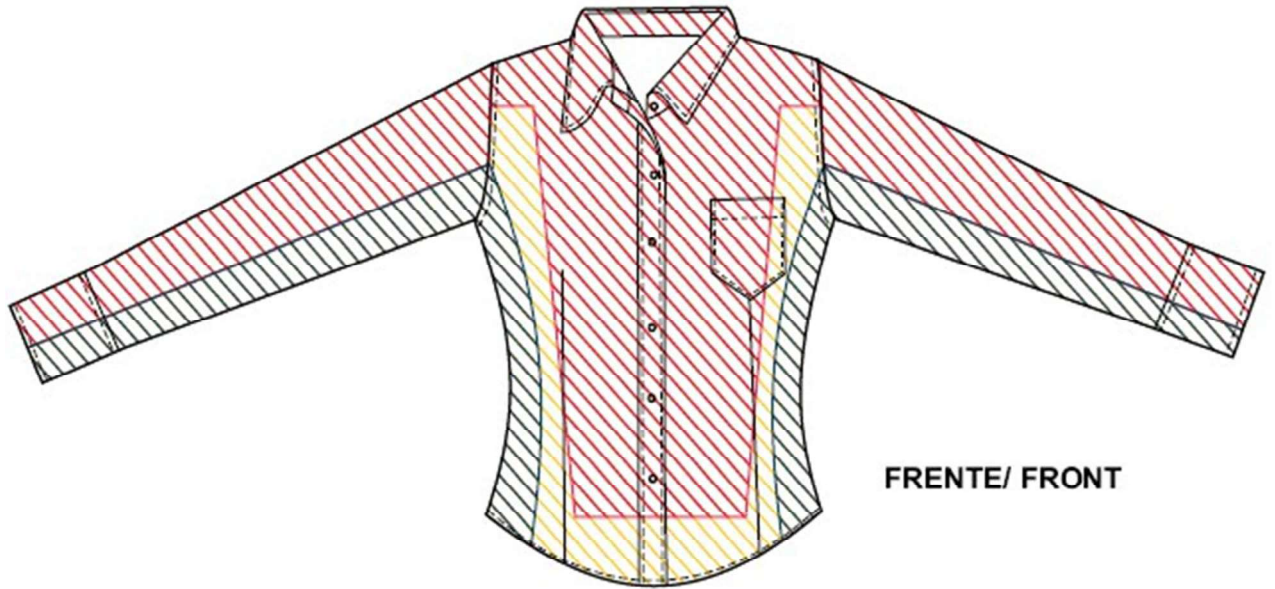


SAIA

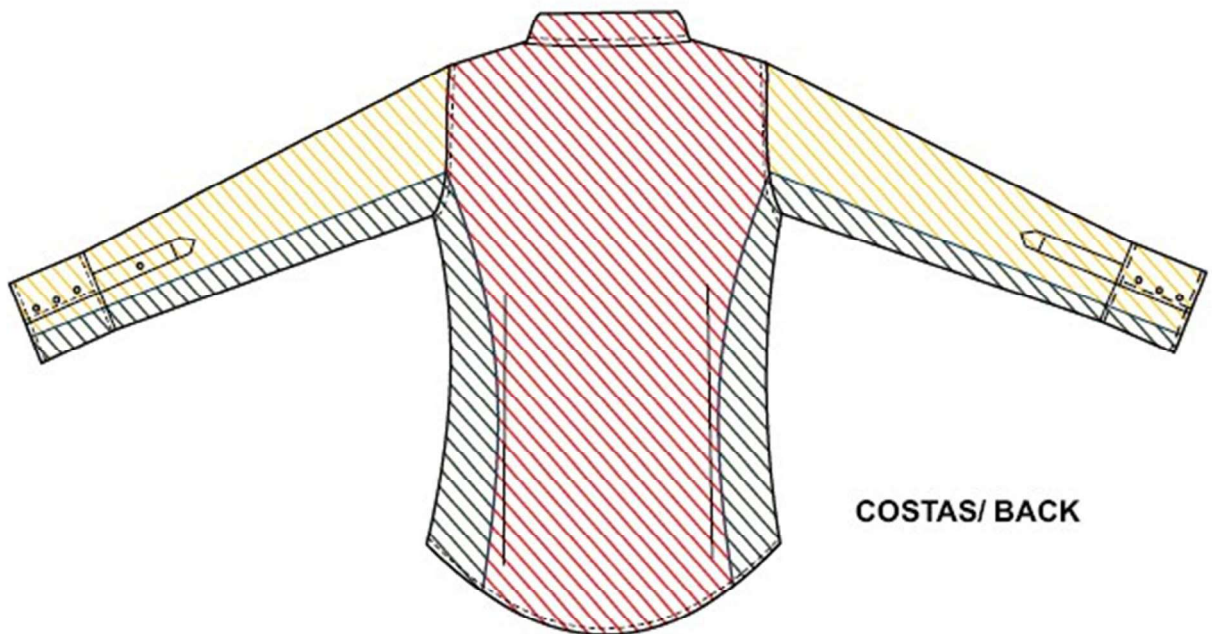
COSTAS/ BACK






- ZONA 1 - CRÍTICA 
- ZONA 2 - MAIOR 
- ZONA 3 - MENOR 



FRENTE/ FRONT



COSTAS/ BACK

- ZONA 1 - CRÍTICA 
- ZONA 2 - MAIOR 
- ZONA 3 - MENOR 

1.5- Procedimentos com mercadoria defeituosa

A. Devoluções de Clientes

Se a mercadoria é devolvida por um Cliente à **Spring**, cujo motivo não esteja relacionado com o fabrico ou qualidade do produto, mas sem dúvida por mau uso do Cliente, a **Spring** não assumirá a responsabilidade.

Em caso contrário, quando o problema está relacionado com a qualidade das matérias-primas ou produção externa, a Spring pode dispor da mercadoria numa das seguintes condições:

- o Devolver ao fornecedor/confecionador. Será feito o respetivo débito a 100% adicionando o transporte e outros custos inerentes.
- o Doação a instituição de caridade com autorização expressa do fornecedor, sendo feito o respetivo débito a 100%.

Caso o problema seja relacionado com problemas de produção internos, a Spring assume o erro e as peças serão doadas para uma instituição de caridade.

Salvo qualquer acordo celebrado entre a Spring e os seus fornecedores, toda a mercadoria com defeitos relacionados com fabrico ou qualidade do produto, são passíveis de ser colocados à disposição destes.

2 - Como tomar medidas em peças acabadas

Esta secção tem como objetivo regulamentar todos os procedimentos de medição de peças acabadas. Isto leva a que todos os intervenientes no processo, (designers, gestores de produção, contratados e técnicos de qualidade) usem os mesmos métodos. De seguida, apresentam-se algumas definições gerais de orientação.

1 – Todas as medidas devem ser tomadas com fitas de plástico.

2 – As peças devem ser medidas sobre uma superfície plana, livres de tensão e sem rugas ou vincos. Para maior fiabilidade, as dimensões básicas, isto é, comprimento e largura, devem ser tomadas com a peça na mesma posição.

3 – Todas as medidas devem ser registadas com os botões e/ou fechos totalmente fechados, salvo outra especificação.

4 – Se uma peça não tem costuras de ombros, as extremidades do cós da frente e da costa são as mesmas.

5 – Todas as medidas que constam das respectivas tabelas estão expressas em cm (centímetros)

GLOSSÁRIO DE MEDIDAS DE PEÇAS BLAZER E COLETE

TERMO	DEFINIÇÃO
A – Largura de corpo / peito	- Medido 2 cm abaixo da cava, de um lado ao outro da peça
AA –Largura meio costas	- Medida a ____ cm do ombro, de lado a lado da peça
AB –Altura meio gola costas	- Medida desde o topo da gola até à costura do decote
AC – Bico de gola	- Medida desde o bico da gola até à união com a banda
B - Fundo	- Medida da abertura inferior da peça em linha reta, de lado a lado
BA – Colocação 1º botão	- Medida na vertical desde a união da gola com a banda até ao centro do 1º botão
BB – Distância entre botões	- Medida entre o centro de dois botões consecutivos
C – Ombros	- Medida da costura do ombro até à costura da gola
CA – Altura de capuz	- Medida do topo do capuz até à sua base, em linha reta, onde se faz a interseção com a costura do decote
CB – Largura capuz	- Medida a ____cm do topo da abertura do capuz, em linha reta, de lado a lado
CC – Comprimento de capuz	- Medida do topo central do capuz até ao ponto de junção com a costura de trás do decote, seguindo o seu contorno
D – Comprimento de manga	- Medida ao longo da manga desde a costura superior da cava até à abertura da manga

D1 – Comprimento de manga reglan	- Medida desde a costura da gola até à abertura da manga
DA – Bico de Gola	- Medida entre o ponto de união da gola com a banda e o bico da gola
DB – Largura meia frente	- Medida ____cm abaixo do ombro, de lado a lado da meia frente
DC – Largura rebuço	- Largura da banda medida ____cm abaixo do ombro
DD – Largura de banda	- Medida do bico à dobra da banda
DE – Abertura gola banda	- Medida em linha reta entre o bico da gola e o bico da banda
DF- Largura de gola	- Medida desde o bico da gola até à dobra desta
E - Cava	- Medida ao longo da costura desde o ombro até à costura lateral
F - Largura de braço superior	- Medida 2.5 cm abaixo da cava, paralelamente à abertura do punho, de lado a lado da manga
G - Abertura de manga	- Medida ao longo da abertura da manga, de lado a lado
I – Abertura de decote	- Medida ao longo da peça, em linha reta, desde a intersecção da costura da gola com o ombro, até ao seu ponto oposto. Nota: se a peça não tiver gola, deve tomar-se a medida pelo interior do decote, em linha reta
J – Profundidade de decote frente	- Medida na vertical desde a costura da gola até ao ponto de cruzamento das duas meias frentes
JJ - Profundidade de decote costas	- Medida na costa desde a linha de união dos dois lados do decote até à base deste

JJ - Profundidade de decote	- Medida na costa desde a linha de união dos dois lados do decote até à base deste
K - Comprimento de gola	- Medida total da gola aberta, de lado a lado
L - Comprimento topo de pé de gola	- Medida ao longo do pé de gola, no topo, de lado a lado
M - Comprimento pé de gola	- Medida ao longo do pé de gola, de lado a lado
N - Comprimento do corpo	- Medida em linha reta desde o ponto de união da gola com o ombro até ao fundo da peça. Esta medida só pode ser usada quando o comprimento da frente é igual ao da costa
NA - Comprimento meio costa	- Medida na vertical, desde a costura do decote até à base da peça
NB - Comprimento meio frente	- Medida na vertical, desde a base do decote até à base da peça
NC - Altura lateral	- Medida na vertical, desde a cava (união da costura lateral)
O1 - Comprimento de fecho bolso	- Medida de fecho a aplicar nos bolsos da peça
PA -Altura pala	- Medida na vertical, desde o topo até à base da pala
PB -Largura da pala	- Medida em linha reta de lado a lado da pala
R - Cintura	- Medida ____cm abaixo do ombro, de lado a lado da peça
XA - Altura bolso chapa	- Medida em linha reta do topo até à base do bolso
XX - Altura da racha	- Medida na vertical entre o fim da costura e o fundo da peça
XZ - Largura bolso chapa	- Medido de lado a lado do bolso
Z - Sobreposição de frentes	- Medida entre os limites das duas meias frentes depois de sobrepostas

GLOSSÁRIO DE MEDIDAS DE PEÇAS CALÇA, CORSÁRIO E CALÇÃO

TERMO	DEFINIÇÃO
B - Fundo	- Medida da abertura inferior da peça em linha reta, de lado a lado
BC - Altura bainha	- Medida na vertical desde a base da peça até ao presponto
N - Comprimento do corpo	- É medida ao longo da costura e inclui o cós
O - Comprimento de fecho	- Medida de fecho a aplicar na peça
PA - Altura ao meio pala bolsos chapa	- Medida em linha reta ao meio da pala, do topo até à base
PB - Largura pala bolso chapa	- Medida em linha reta de lado a lado da pala
PE - Altura lateral pala bolsos chapa	- Medida em linha reta na parte lateral da pala, do topo até à base
PG - Comprimento passadores	- Medida entre as duas extremidades do passador
PH - Largura passadores	- Medida de lado a lado do passador
PI - Altura lateral pala bolso metidos bico	- Medida em linha reta na parte lateral da pala, do topo até à base
Q - Altura de cós	- Medida entre a costura do cós e o topo deste
R - Cintura	- Medida de orla a orla com o cós dobrado sobre uma superfície plana
S - Largura de anca	- Medir ____ cm abaixo da cintura, incluindo cós
T- Medida gancho da frente	- Medida desde o ponto de união do gancho até à costura da cintura. No caso de não existir cós, deve medir-se até ao cimo. A

	medida deve ser tomada com a peça relaxada
TA- Altura de carcela	- Medida na vertical a partir da costura do cós (ou do topo da peça caso este não exista), até à base do presponto
U - Medida gancho costa	- Medida desde o ponto de união do gancho até à costura da cintura. No caso de não existir cós, deve medir-se até ao cimo. A medida deve ser tomada com a peça relaxada
V - Largura de coxa	- Medida à altura da união das costuras do gancho e da perna, em linha reta, de lado
W-Largura de joelho	- Medida ____ cm abaixo da cintura, em linha reta, de lado
Y - Altura entre pernas	- Medida desde a junção da costura das pernas até à base da abertura
X - Abertura bolso	A. Para bolsos metidos na costura: Medida do topo da abertura do bolso até à base B. Para bolsos metidos: Medida na diagonal entre a abertura junto à cinta e a junção com a costura lateral
X1 - Largura bolso metido	- Medida lado a lado do bolso
X3 - Largura bolso vaqueiro	- Medido de lado a lado do bolso
XA - Altura bolso chapa	- Medida em linha reta do topo até à base do bolso
XB - Altura bolso vaqueiro	- Medida em linha reta a partir da costura da cinta até à base
XD- Altura bolso lateral	- Medida em linha reta do topo até à base do bolso, seguindo a sua linha lateral
XE - Largura de bolso inferior	- Medido de lado a lado do bolso na sua parte inferior

XF – Corte de bolso	- Medida do corte do bico inferior do bolso
XG – Altura encaixe lateral	- Medida na vertical ao longo da costura lateral, entre o cós (ou do topo quando este não existe) da saia/calça e a costura do encaixe
XH- Altura encaixe meio	- Medida ao meio e na vertical, entre o cós (ou do topo quando este não exista) da saia/calça e a costura do encaixe
XZ – Largura bolso chapa	- Medido de lado a lado do bolso
ZA – Altura da virola	- Medida entre a abertura da perna e o topo da virola

GLOSSÁRIO DE MEDIDA DE PEÇAS CAMISA E BLUSÃO

TERMO	DEFINIÇÃO
A – Largura / peito	- Medido 2 cm abaixo da cava, de um lado ao outro da peça
AA –Largura meio costas	- Medida a ____ cm do ombro, de lado a lado da peça
B - Fundo	- Medida da abertura inferior da peça em linha reta, de lado a lado
BD – Posicionamento do bolso em relação ao ombro	- Medida a partir da gola com a união do ombro, na vertical, até ao topo do bolso
BE –Posicionamento do bolso em relação ao centro da peça	- Medida do centro da peça até à extremidade do bolso
C – Ombros	- Medida da costura do ombro até à costura da gola
D – Comprimento de manga	- Medida ao longo da manga desde a costura superior da cava até à abertura da manga
E - Cava	- Medida ao longo da costura desde o ombro até à costura lateral

EA -Altura de escapulário frente	- Medida na vertical desde a costura do ombro, na frente, até à base do escapulário
EB -Altura de escapulário costa	- Medida na vertical desde o meio do decote, na costa, até à base do escapulário
F - Largura de braço superior	- Medida 2.5 cm abaixo da cava, paralelamente à abertura do punho, de lado a lado da manga
FA - Comprimento de pinça frente	- Medida entre o início e o termo da costura da pinça da frente
FB - Comprimento pinça costa	- Medida entre o início e o termo da costura da pinça da costa
G - Abertura de manga	- Medida ao longo da abertura da manga, de lado a lado
H - Altura de punho	- Medida desde a base do punho até à união da costura com a manga
I - Abertura de decote	- Medida, em linha reta, desde a interseção da costura da gola com o ombro, até ao seu ponto oposto. Nota: se a peça não tiver gola, deve tomar-se a medida pelo interior do decote, em linha reta.
K - Comprimento de gola	- Medida total da gola aberta, de lado a lado
L - Comprimento topo de pé de gola	- Medida ao longo do pé de gola, no topo, de lado a lado
M - Comprimento pé de gola	- Medida ao longo do pé de gola, de lado a lado
N - Comprimento do corpo	- Medida em linha reta desde o ponto de união da gola com o ombro até ao fundo da peça. Esta medida só pode ser usada quando o comprimento da frente é igual ao da costa
NB - Comprimento meio frente	- Medida na vertical, desde a base do decote até à base da peça

NC – Altura lateral	- Medida na vertical, desde a cava (união da costura lateral) até à base da peça
R - Cintura	- Medida ____cm abaixo do ombro, de lado a lado da peça
X4 – Carcela manga	- Medida na vertical desde a junção do punho até ao topo da mesma.
XA – Altura bolso chapa	- Medida em linha reta do topo até à base do bolso
XC – Altura bolso meio	- Medida em linha reta do topo até à base do bolso, seguindo a sua linha média
XD – Altura bolso lateral	- Medida em linha reta do topo até à base do bolso, seguindo a sua linha lateral
XE – Largura de bolso inferior	- Medido de lado a lado do bolso na sua parte inferior
XF – Corte de bolso	- Medida do corte do bico inferior do bolso
XZ – Largura bolso chapa	- Medido de lado a lado do bolso
Z – Sobreposição de frentes	- Medida entre os limites das duas meias frentes depois de sobrepostas
Z1 – Largura carcela punho	- Medida lado a lado da carcela

GLOSSÁRIO DE MEDIDAS DE PEÇAS CASACO COMPRIDO, % E GABARDINA

TERMO	DEFINIÇÃO
A – Largura de peito	- Medido 2 cm abaixo da cava, de um lado ao outro da peça
AA –Largura meio costas	- Medida a ____ cm do ombro, de lado a lado da peça
AB –Altura meio gola costas	- Medida desde o topo da gola até à costura do decote

AC- Bico de gola	<ul style="list-style-type: none"> - Gola: Medida desde o bico da gola até à união com a banda - Colarinho: Medida desde o bico da gola até à união de pé de gola
B - Fundo	- Medida da abertura inferior da peça em linha reta, de lado a lado
BA - Colocação 1º botão	- Medida na vertical desde a união da gola com a banda até ao centro do 1º botão
BB - Distância entre botões	- Medida entre o centro de dois botões consecutivos
C - Ombros	- Medida da costura do ombro até à costura da gola
CD - Comprimento de cinto	- Medida em linha reta, de ponta a ponta do cinto
CE - Largura de cinto	- Medida em linha reta, de topo a topo do cinto
CF- Medida ilhós meio	- Medida entre o suporte da fivela e o ilhós do meio
CG - Distância entre ilhós	- Medida entre o centro de dois ilhós consecutivos
D - Comprimento de manga	- Medida ao longo da manga desde a costura superior da cava até à abertura da manga
D1 - Comprimento de manga reglan	- Medida desde a costura da gola até à abertura da manga
E - Cava	- Medida ao longo da costura desde o ombro até à costura lateral
E1 - Cava reglan frente	- Medida da cava desde o decote até à costura lateral, na frente da peça
E2 - Cava reglan costa	- Medida da cava desde o decote até à costura lateral, na costa da peça

EA –Altura de escapulário frente	- Medida na vertical desde a costura do ombro, na frente, até à base do escapulário
EB –Altura de escapulário costa	- Medida na vertical desde o meio do decote, na costa, até à base do escapulário
F – Largura de braço superior	- Medida 2.5 cm abaixo da cava, paralelamente à abertura do punho, de lado a lado da manga
G – Abertura de manga	- Medida ao longo da abertura da manga, de lado a lado
I – Abertura de decote	- Medida em linha reta, desde a intersecção da costura da gola com o ombro, até ao seu ponto oposto. Nota: se a peça não tiver gola, deve tomar-se a medida pelo interior do decote, em linha reta.
J – Profundidade de decote frente	- Medida na vertical desde a costura da gola até à base do decote
K – Comprimento de gola	- Medida total da gola aberta, de lado a lado
L – Comprimento topo de pé gola	- Medida ao longo do pé de gola, no topo, de lado a lado
M – Comprimento pé de gola	Medida ao longo do pé de gola, de lado a lado
N – Comprimento do corpo	- Medida em linha reta desde o ponto de união da gola com o ombro até ao fundo da peça. Esta medida só pode ser usada quando o comprimento da frente é igual ao da costa
PA –Altura pala	- Medida na vertical, desde o topo até à base da pala
PB –Largura da pala bolso metido	- Medida em linha reta de lado a lado da pala

PE -Altura lateral pala	- Medida em linha reta na parte lateral da pala, do topo até à base
R - Cintura	- Medida ____cm abaixo do ombro, de lado a lado da peça
S - Largura de anca	- Medir ____ cm abaixo da linha da cintura de lado a lado da peça
XA - Altura bolso chapa	- Medida em linha reta do topo até à base do bolso
XD- Altura bolso lateral	- Medida em linha reta do topo até à base do bolso, seguindo a sua linha lateral
XE - Largura de bolso inferior	- Medido de lado a lado do bolso na sua parte inferior
XF - Corte de bolso	- Medida do corte do bico inferior do bolso
XX - Altura da racha	- Medida na vertical entre o fim da costura e o fundo da peça
Z - Sobreposição de frentes	- Medida entre os limites das duas meias frentes depois de sobrepostas

GLOSSÁRIO DE MEDIDAS DE PEÇAS MALHAS TRICOTADAS

TERMO	DEFINIÇÃO
A - Largura de corpo / peito	- Medido 2 cm abaixo da cava, de um lado ao outro da peça
B - Fundo	- Medida da abertura inferior da peça em linha reta, de lado a lado
C - Ombros	- Medida da costura do ombro até à costura da gola

C1 – Largura ombro a ombro	- Medida desde a costura da cava, de lado a lado, em linha reta
CA – Altura de capuz	- Medida do topo do capuz até à sua base, em linha reta, onde se faz a intersecção com a costura da gola
CB – Largura capuz	- Medida a ____cm do topo da abertura do capuz, em linha reta, de lado a lado
CC – Comprimento de capuz	- Medida do topo central do capuz até ao ponto de junção com a costura de trás da gola, seguindo o seu contorno
D – Comprimento de manga	- Medida ao longo da manga desde a costura superior da cava até à abertura da manga
D1 – Comprimento de manga reglan	- Medida desde a costura da gola até à abertura da manga
E1 – Cava reglan frente	- Medida da cava desde o decote até à costura lateral, na frente da peça
E2 – Cava reglan costa	- Medida da cava desde o decote até à costura lateral, na costa da peça
E3 – Cava	- Medida em linha reta desde o ombro à costura lateral
F – Largura de braço superior	- Medida 2.5 cm abaixo da cava, paralelamente à abertura do punho, de lado a lado da manga

GLOSSÁRIO DE MEDIDAS DE PEÇAS MALHAS

SAIA

TERMO	DEFINIÇÃO
-------	-----------

B - Fundo	- Medida da abertura inferior da peça em linha reta, de lado a lado
BC - Altura bainha	- Medida na vertical desde a base da peça até ao presponto
GA - Altura de prega	- Medida entre a costura da cintura e a base do presponto
GB -Largura total de prega	- Medida de uma prega completamente aberta. Na tabela de medidas, indicar sempre que possível o número de pregas
GC - Largura de prega	- Medida de lado a lado da prega, junto ao cós ou à costura da cintura
GD - Profundidade de prega	- Medida da base do cós até ao início da prega
N - Comprimento do corpo	- É medida ao longo da costura e inclui o cós
O - Comprimento de fecho	- Medida de fecho a aplicar na peça
O2 - Comprimento de fecho lateral	- Medida de fecho a aplicar na parte lateral da peça
PG - Comprimento passadores	- Medida entre as duas extremidades do passador
PH - Largura passadores	- Medida de lado a lado do passador
Q - Altura de cós	- Medida entre a costura do cós e o topo deste
R - Cintura	- Medida de orla a orla com o cós dobrado sobre uma superfície plana
S - Largura de anca	- Medir ____ cm abaixo da cintura incluindo cós, paralelamente a esta e de lado a lado da peça
TA- Altura de carcela (partes de baixo)	- Medida na vertical a partir da costura do cós (ou do topo da peça caso este não exista), até à base do presponto

X – Abertura bolso	- Para bolsos metidos na costura: Medida do topo da abertura do bolso até à base. - Para bolsos metidos: Medida na diagonal entre a abertura junto à cinta e a junção com a costura lateral
X1 – Largura bolso metido	- Medida lado a lado do bolso.
X3 – Largura bolso vaqueiro	- Medido de lado a lado do bolso
XA – Altura bolso chapa	- Medida em linha reta do topo até à base do bolso
XB – Altura bolso vaqueiro	- Medida em linha reta a partir da costura da cinta até à base
XC – Altura bolso meio	- Medida em linha reta da lateral até à base do bolso
XD – Altura bolso lateral	- Medida em linha reta do topo até à base do bolso, seguindo a sua linha lateral
XE – Largura de bolso inferior	- Medido de lado a lado do bolso na sua parte inferior
XF – Corte de bolso	- Medida do corte do bico inferior do bolso
XG – Altura encaixe lateral	- Medida na vertical ao longo da costura lateral, entre o cós (ou do topo quando este não exista) da saia/calça e a costura do encaixe
XH – Altura encaixe meio	- Medida ao meio e na vertical, entre o cós (ou do topo quando este não exista) da saia/calça e a costura do encaixe
XX – Altura da racha	- Medida na vertical entre o fim da costura e o fundo da peça
XZ – Largura bolso chapa	- Medido de lado a lado do
Z – Sobreposição de frentes	- Medida entre os limites das duas meias frentes depois de sobrepostas

GLOSSÁRIO DE MEDIDAS DE PEÇAS T-SHIRT, TOP, POLO E CACHE COEUR

TERMO	DEFINIÇÃO
A - Largura de peito	- Medido 2 cm abaixo da cava, de um lado ao outro da peça
AD - Largura decote costas	- Medida ao longo da peça de costura a costura lateral
AE - Comprimento de alça	- Medida desde a cava até à ponta da alça
AF - Comprimento de alça a partir do centro do decote	- Medida desde o centro do decote até à ponta da alça
AG - Comprimento de alça	- Medida desde o topo da cava até ao decote de costas
B - Fundo	- Medida da abertura inferior da peça em linha reta, de lado a lado
BD - Posicionamento do bolso em relação ao ombro	- Medida a partir da gola, na vertical, até ao topo do bolso
BE - Posicionamento do bolso em relação ao centro da peça	- Medida do centro da peça até à extremidade do bolso
BC - Altura bainha	- Medida na vertical desde a base da peça até ao presponto
C - Ombros	- Medida da costura do ombro até à costura da gola
C1 - Largura ombro a ombro	- Medida desde a costura da cava, de lado a lado, em linha reta
CH - Comprimento de atilho direito	- Medida de ponta a ponta do atilho direito
CI - Comprimento de atilho esquerdo	- Medida de ponta a ponta do atilho esquerdo
D - Comprimento de manga	- Medida ao longo da manga desde a costura superior da cava até à abertura da manga

E1 – Cava Top	- Medida desde a costura lateral até ao início da alça
E3 – Cava T-shirt	- Medida em linha reta desde o ombro à costura lateral
G – Abertura de manga	- Medida ao longo da abertura da manga, de lado a lado
I – Abertura de decote	- Medida ao longo da peça, em linha reta, desde a interseção da costura da gola com o ombro, até ao seu ponto oposto. Nota: se a peça não tiver gola, deve tomar-se a medida pelo interior do decote, na linha natural do ombro.
I1 – Abertura de decote	- Medida lado a lado, ____ cm da base do decote
J – Profundidade de decote frente	- Medida na vertical desde a costura da gola até à base do decote
JJ – Profundidade de decote costas	- Medida na costa, na vertical, desde a linha de união dos dois lados do decote até à base deste
N – Comprimento do corpo	- Medida em linha reta desde o ponto de união da gola com o ombro até ao fundo da peça. Esta medida só pode ser usada quando o comprimento da frente é igual ao da costa
NC – Altura lateral	- Medida na vertical, desde a cava (união da costura lateral) até à base da peça
R – Cintura	- Medida ____cm abaixo do ombro, de lado a lado da peça
X5 – Abertura carcela decote	- Medida na vertical a partir da base do decote até à base do presponto
XY – Altura racha lateral	- Medida na vertical entre o fim da costura lateral e o fundo da peça

Z2 - Sobreposição de frentes (cache coeur)	- Medida da linha imaginária de sobreposição da meia frente interior até à orla da meia frente exterior
--	---

GLOSSÁRIO DE MEDIDAS DE PEÇAS

VESTIDO, TÚNICA E TOP

TERMO	DEFINIÇÃO
A - Largura de peito	- Medido 2 cm abaixo da cava, de um lado ao outro da peça
AA -Largura meio costas	- Medida a ____ cm do ombro, de lado a lado da peça
AD - Largura decote costas	- Medida ao longo da peça de costura a costura lateral
AE - Comprimento de alça	- Medida desde a cava até à ponta da alça
AF - Comprimento de alça a partir do centro do decote	- Medida desde o centro do decote até à ponta da alça
AG - Comprimento de alça	- Medida desde o topo da cava até ao decote de costas
AH - Altura corte peito	- Medida ____ cm na vertical a partir do ombro até ao corte
B - Fundo	- Medida da abertura inferior da peça em linha reta, de lado a lado
BC - Altura bainha	- Medida na vertical desde a base da peça até ao presponto
BD - Posicionamento do bolso em relação ao ombro	- Medida a partir da gola, na vertical, até ao topo do bolso
BE -Posicionamento do bolso em relação ao centro da peça	- Medida do centro da peça até à extremidade do bolso

C - Ombros	- Medida da costura do ombro até à costura da gola
CD - Comprimento de cinto	- Medida em linha reta, de ponta a ponta do cinto
CE - Largura de cinto	- Medida em linha reta, de topo a topo do cinto
CF- Medida ilhós meio	- Medida entre o suporte da fivela e o ilhós do meio
CG - Distância entre ilhós	- Medida entre o centro de dois furos consecutivos
D - Comprimento de manga	- Medida ao longo da manga desde a costura superior da cava até à abertura da manga
E - Cava	- Medida ao longo da costura desde o ombro até à costura lateral
EA -Altura de escapulário frente	- Medida na vertical desde a costura do ombro, na frente, até à base do escapulário
EB -Altura de escapulário costa	- Medida na vertical desde o meio do decote, na costa, até à base do escapulário
F - Largura de braço superior	- Medida 2.5 cm abaixo da cava, paralelamente à abertura do punho, de lado a lado da manga
F1 - Largura de braço cotovelo	- Medida ____ cm abaixo da cava, paralelamente à abertura do punho, de lado a lado da manga
FA - Comprimento de pinça frente	- Medida entre o início e o termo da pinça da frente
FB - Comprimento pinça costa	- Medida entre o início e o termo da pinça da costa
G - Abertura de manga	- Medida ao longo da abertura da manga, de lado a lado
H - Altura de punho	- Medida desde a base do punho até à linha de costura

I – Abertura de decote	- Medida ao longo da peça, em linha reta, desde a interseção da costura da gola com o ombro, até ao seu ponto oposto. Nota: se a peça não tiver gola, deve tomar-se a medida pelo interior do decote, na linha natural do ombro.
IA – Profundidade bico do decote	- Medida na vertical desde a linha de união dos dois lados da abertura até à base do bico
J – Profundidade de decote frente	- Medida na vertical desde a costura da gola até à base do decote
JA – Abertura bico do decote	- Medida de lado a lado da abertura do bico do decote
JJ – Profundidade de decote costas	- Medida em linha reta de ombro a ombro
K – Comprimento de gola	- Medida total da gola aberta, de lado a lado
L – Comprimento topo de pé de gola	- Medida ao longo do pé de gola, no topo, de lado a lado
M – Comprimento pé de gola	Medida ao longo do pé de gola, de lado a lado
N – Comprimento do corpo	- Medida em linha reta desde o ponto de união da gola com o ombro até ao fundo da peça. Esta medida só pode ser usada quando o comprimento da frente é igual ao da costa
O – Comprimento de fecho	- Medida de fecho a aplicar na peça
NC – Altura lateral	- Medida na vertical, desde a cava (união da costura lateral) até à base da peça
PG – Comprimento passadores	- Medida entre as duas extremidades do passador
PH – Largura passadores	- Medida de lado a lado do passador
R – Cintura	- Medida ____cm abaixo do ombro, de lado a lado da peça

RA – Cintura de top e vestido de alça	- Medida ____cm abaixo da cava, de lado a lado da peça
S – Largura de anca	- Medir ____ cm abaixo da linha da cintura, de lado a lado da peça
X4 – Abertura carcela manga	- Medida na vertical a partir da abertura de manga até à base do presponto
XY – Altura racha lateral	- Medida na vertical entre o fim da costura lateral e o fundo da peça
XX – Altura da racha	- Medida na vertical entre o fim da costura e o fundo da peça
Z – Sobreposição de frentes	- Medida entre os limites das duas meias frentes depois de sobrepostas
Z1 – Largura carcela punho	- Medida lado a lado da carcela

3 – Tabela de tolerância de medidas

TIPO DE PEÇA	DESCRIÇÃO	CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO
Saia	Cinta	± 0,5 cm
	Anca	
	Largura baixo	± 1 cm
	Altura total	
Vestido	Peito	± 0,5 cm
	Cinta	
	Anca	
	Largura baixo	± 1 cm
	Decote costas	± 0,5 cm
	Decote frente	
	Altura lateral	± 1 cm
	Alça	
Top	Peito	± 0,5 cm
	Largura baixo	± 1 cm
	Decote costas	± 0,5 cm
	Decote frente	
	Altura lateral	± 1 cm
	Cinta	± 0,5 cm

-	Peito	± 0,5 cm
	Cinta	
	Largura baixo	± 1 cm
	Altura manga com punho	± 0,5 cm
	Largura manga (baixo)	± 1 cm
	Altura lateral	
	Colarinho	
	Punho	
	Ombro	± 0,5 cm
Blazer	Cinta	± 0,5 cm
	Largura baixo	± 1 cm
	Altura lateral	
	Ombro	± 0,5 cm
	Altura manga	± 1 cm
	Largura manga (baixo)	± 0,5 cm
	Peito	
Calça/Bermuda/Corsário	Cinta	± 0,5 cm
	Anca	
	Gancho frente	
	Gancho costas	
	Largura baixo (perna)	± 1 cm
	Altura lateral	
	Altura virola	± 0,5 cm
	Altura cós	

4 - Normas de qualidade para tecidos

4.1- Especificações técnicas de tecidos

Os fornecedores devem fornecer a ficha técnica de cada tecido e se necessário realizar os testes laboratoriais designados pela **SPRING**. A ficha técnica deve corresponder às diferentes especificidades e/ou certificações solicitadas.

Estes testes devem ser feitos em laboratórios exteriores acreditados.

Caso sejam solicitados, os testes deverão ser efetuados antes da produção de cada encomenda.

4.2- Receção da mercadoria

Os tecidos são sujeitos a um Controlo de Qualidade à chegada aos armazéns da **SPRING**, através de uma amostragem aleatória, de cerca de 5% em relação à encomenda.

Todos os defeitos existentes devem estar devidamente assinalados nas peças.

A classificação dos defeitos resultantes desse controlo segue o seguinte critério:

4.2.1 – DEFEITO CATEGORIA MENOR:

Defeitos que apesar de prejudicarem a produção da **SPRING** podem ser aceites até uma determinada tolerância.

Tipos de defeitos:

- **Diferenças de debuxo**

Efeitos de colorido, fios de efeito ou fundo diferente, dimensões do debuxo. Deverá ser enviada uma amostra à **SPRING**, para analisar a gravidade do defeito e concluir se aceita ou não a mercadoria.

- **Cor**

Diferença de cor ligeira em relação ao original. Deverá ser enviada uma amostra à **SPRING**, para analisar a diferença de cor e concluir se aceita ou não a mercadoria.

4.2.2 – DEFEITO CATEGORIA MÉDIO:

São aqueles tipos de defeitos que prejudicam a produção da **SPRING**.

Tipos de defeitos:

Defeitos nos fios da teia e trama: fios grossos ou finos, fios rijos ou tensos, falta de fio, fio duplo.

Tecido barrado, manchas, cerzido defeituoso, cortes, buracos, sujidade.

Estes defeitos devem ser analisados e ponderar a aceitação ou não da mercadoria mediante decisão do cliente.

4.2.3 – DEFEITO CATEGORIA MAIOR:

Defeitos não admissíveis pela **SPRING**. Neste caso os tecidos não devem sequer ser enviados, sob pena de serem devolvidos de imediato.

Tipos de defeitos:

- **Cor**

Diferença acentuada entre peças – A **SPRING** não pode aceitar vários lotes de tinturaria/cor.

- **Outros defeitos**

- Diferença angular à trama
- Sinuosidade à teia e trama
- Irregularidade dos quadrados
- Diferença de acabamentos

- Odores desagradáveis
- Corpos estranhos visíveis no direito do tecido
- Existência de vincos

4.3 - Etiquetagem e embalagem

A mercadoria entregue deverá estar devidamente referenciada.

Cada rolo deverá possuir uma etiqueta que contenha as seguintes informações:

- Referência do fornecedor
- Cor do fornecedor
- Metragem
 - Largura do tecido
 - N° do lote de tinturaria

4.4- Quantidade rececionada

A tolerância de metros admitida é de 5% em relação à quantidade encomendada.

A **SPRING** devolverá o tecido que ao ser rececionado nos armazéns ultrapasse a margem referenciada em cima.

O fornecedor deverá contactar-nos de imediato, sempre que surja algum imprevisto e não possa satisfazer a metragem encomendada, surgindo assim duas situações:

4.5- Prazos de entrega

A **SPRING** encontra-se no direito de anular a encomenda, caso o atraso da mesma seja superior a cinco dias úteis.

Só serão aceites encomendas que tenham uma antecipação de prazo superior a cinco dias úteis, se a data da fatura for a mesma do prazo de entrega acordado por ambas as partes.

Conclusão

Na avaliação final da mercadoria poderá ocorrer uma das seguintes situações:

Aceitação da mercadoria

A mercadoria será aceite quando:

- obedecer aos parâmetros exigidos pela **SPRING** no tocante a especificações técnicas

- na ausência de defeitos maiores
- se encontrar dentro das tolerâncias estabelecidas.

A mercadoria não conforme só será aceite quando:

- o fornecedor se comprometer a retificar o defeito no prazo acordado com a **SPRING**, sem que isso acarrete atrasos na produção da mesma.

Devolução da mercadoria

A mercadoria será rejeitada caso não obedeça aos níveis de especificações técnicas exigidas, apresente defeitos graves e não se encontre dentro das tolerâncias estabelecidas.

Outras Situações

Se após a mercadoria ter sido confeccionada a **SPRING** verificar que surgiram problemas relativos a:

- reclamações que vão contra os resultados dos testes de qualidade fornecidos pelo fornecedor
- defeitos no tecido não assinalados
- diferenças de lote de tinturaria não identificados nos rolos dos tecidos
- qualquer outro problema relativo ao tecido e para o qual a **SPRING** não tenha sido notificada

A **SPRING** terá que imputar a responsabilidade ao fornecedor, de acordo com a gravidade do problema.

S P R I N G

PRODUCT QUALITY MANUAL

Introduction..... 3

1 Quality Assurance..... 3

1.1- Introduction.....3

1.2- Quality assurance procedures 4

A – Inspection procedures 4

B – Inspection 4

C – Procedure with rejected batches 5

1.3- Quality standards..... 5

A – Inspection procedures 5

1.4- Definition of defects 8

1.5- Procedures with defective merchandise..... 20

2 - How to Take Action on Finished Parts 20

3 – Tabela de tolerância de medidas..... 42

4 – Normas de qualidade para tecidos..... 43

4.1- Especificações técnicas de tecidos..... 43

4.2- Receção da mercadoria 43

4.3 - Etiquetagem e embalagem..... 44

4.4- Quantidade rececionada 44

4.5- Prazos de entrega 45

Conclusão..... 45

DONE / REVIEWED

SANDRA ROCHA

SGI MANAGER

APPROVED



MANAGEMENT

Introduction

This manual, known as the **Product Quality Manual**, is a guide for all suppliers and employees of **SPRING**, with the main objective of disseminating the procedures and requirements established for the analysis of product conformity. In this way, each supplier will be aware of the required quality criteria, thus contributing to the products being delivered in perfect conditions for their production.

In addition, it will also serve as a guide for all the company's employees, so that each team member knows exactly the vital points of analysis of each product.

The ultimate goal of the systematization of procedures is to ensure that all **SPRING** products are of impeccable quality in all aspects.

To reach this stage, work will be carried out at two levels:

- Definition and strict control of quality criteria for raw materials;
- Representative sample inspection, during and after the manufacturing process of all goods, according to defined criteria.

Achieving these objectives should be a goal of all those involved in this process.

1 Quality Assurance

1.1- Introduction

For Spring, quality assurance is one of the key elements of production, deserving our attention throughout the process in order to guarantee quality.

What is our team's responsibility to ensure quality assurance:

- o Have a critical spirit about the goods received;
- o Evaluate the goods in a demanding manner;
- o Inform the Responsible Departments to ensure quality;
- o Inform the Purchasing Department of the product deficiencies, reporting the situation.

What **Spring** expects from suppliers:

Spring expects suppliers to deliver quality raw materials, on time, at an acceptable cost.

Spring's definition of quality is the one that should prevail in this partnership, not the so-called "commercially acceptable" one, which is below our standards.

- The supplier must control the quality throughout the process;
- The supplier must understand all the requirements of the order before starting production.

If our quality department performs its task positively and our suppliers fulfill their responsibilities as defined, we are sure that the end result will be a product of impeccable quality.

1.2- Quality assurance procedures

A – Inspection procedures

All products received by **SPRING** must be of top quality in all respects. In order to be sure that this need is met with a high degree of certainty, all goods are subject to inspection by representative sampling in accordance with the I.GM.01 – PIE Receção Materiais.

The parts are removed at random from the entire shipment and inspected according to the technical specification sheet.

Each color in each order is considered a batch. All defective units that are detected are returned in accordance with the procedures set out in paragraph C of this section.

B – Inspection

After the inspection is completed, the defective parts are accounted for, followed by one of the following actions:

- The number of defective parts is considered acceptable (3%), in which case the batch should be considered as good and can be distributed.
- The number of defective parts is high (>3%); The batch should be rejected and corrective action taken.
- The number of defective parts is between the level of acceptance and rejection; A second inspection should be done.

Notes:

A. Samples of defective parts found during the inspection process that lead to the failure of the batch must be made available to the supplier.

B. The inspection process will be interrupted whenever a defect of greater severity is detected. It will be the supplier's responsibility to fully inspect and resend it if **Spring** so chooses.

It should be noted that the primary responsibility for quality control lies with the supplier's production department.

C – Procedure with rejected batches

Any batch containing an excessive number of defective parts will be treated in one of the following ways:

I. It will be returned to the supplier (preferred solution).

The compensation will correspond to 100% of the value of the goods plus the transport value. The Purchasing Department will determine if any part of the defective lot should be repaired and returned to **Spring**.

II. 100% inspection by **Spring**.

It will be carried out when it is not possible to return the lot. In this case, the supplier will be charged for the work performed.

In any case, whether for accepted or rejected batches, all defective parts found in the initial inspection or at 100% will be at the disposal of the supplier.

D – Certified productions

In the case of certified products, namely GOTS, OCS, RCS, GRS, Regenagri, European Flax, FSC and OEKO-TEX Standard 100, it is necessary to request the fabric's technical data sheet in order to verify whether the technical quality parameters and residue limit are respected depending on the certification in question. If non-compliance is suspected, specific tests must be carried out in accredited laboratories, quality testing must be carried out if the requirements are not met. Special attention must be paid to the stages and departments whose risk is greatest, according to the risk assessment. Every process must respect the documentation, flowchart, instructions and procedures of Spring's Integrated System. An annual test should be carried out.

1.3- Quality standards

A – Inspection procedures

In this section, we will describe the quality standards that should be observed in the production of clothing for Spring. All models must meet these criteria, unless otherwise stated in writing. Before going into production, the supplier must have the approval document for the respective model at its disposal.

A.1 – Fabrics

All fabric incorporated by **Spring's** suppliers must correspond to the required specifications and quality.

The specifications are those indicated in the product's technical data sheet and must be taken into account mandatorily. In certain cases, tests proving their compliance may be requested.

When the fabric is supplied by Spring, it is the responsibility of the fabricator to inspect it during the cutting operation.

A.2 - Accessories

The built-in accessories (linings, interlinings, buttons, fasteners, etc.) must be fully compatible with the standard care and shrinkage instructions of each model.

Accessories must be of sufficient quality to withstand use for the life of the part.

The accessories specified in the model's technical data sheet must always be used, unless later replaced in writing by the Purchasing Department.

It is the responsibility of the manufacturer to check all accessories to ensure they comply with standards and detect defects.

A.3 - Trimming

The various components of a garment must be cut in the same direction as the fabric, as determined by the model. If there is anything to the contrary, it will be mentioned in the technical sheet or in the molds of the modeler.

In the case of stripes, checkerboard, or other pattern, the cut should take into account the confirming sample. The cutting of pockets, cuffs, collars and other applications should take into account these designs, unless otherwise specified. The front and back side seams of the trousers, as well as the side seams and sleeves of the tops, should "balance" the designs as much as possible, unless otherwise stated.

A.4 - Seams

All seams should be "clean" with no loose ends or lines. There should be no pricked seams (resulting from undone parts, for example).

The density of stitches per cm must be appropriate to the type of material worked and according to the customer's request.

Tucked pockets, patch pockets, belt loops, cuffs, as well as all points of effort, must be finished.

In buttonholes, a stitch density appropriate to the material being worked should be used. The way of nailing buttons should be the one used regularly, unless otherwise indicated. Eyelets, snap springs, gutos, etc., should be nailed to at least two layers of fabric. All ends, both inside and outside, should be properly trimmed.

A.5 – Steam finish

All parts should be steamed to eliminate wrinkles and creases. The amount of steam, the time and the use of the lid should be determined by the type of product concerned. This process should not itself create defects in the product (polishing or marks on buttons, pockets, necklines and seam marks).

A.6 - Labelling

The construction of the label (size, colour, material), its positioning (see technical data sheet of the article) and its text must conform to what is specified.

The brand label, when it is first made, must be subject to approval.

A.7 – Card labels

Card labels must be placed in accordance with the instructions of the Purchasing Department or Technical Data Sheets.

A.8 – Packaging instructions

A. Each piece should be individually packed in a bag, so that when unpacked it does not affect its appearance. Whenever there are indications of a danger of stains or the appearance of polish, tissue paper or similar should be used.

B. All bags must be printed with the following reminder:

SAFETY FIRST! TO AVOID DANGER OR SUFFOCATION KEEP THIS WRAPER AWAY FROM BABIES AND CHILDREN. Its composition must be PVC Free. If in doubt, additional information should be requested from Spring.

C. The opening of the bag must be sealed with tape (never use glue because it can cause damage to the parts).

D. Each box must contain what is mentioned in the respective packing list, with the proper distribution by assortment. The quantities must be equivalent in each box for

each assortment. In the last box, the leftover pieces should be gathered by separating the different colors and sizes with a card.

E. All boxes must have the following data affixed to the front: Supplier, Consignee, Customer Reference, Order Number, Color, Size and Quantity. All boxes must be numbered sequentially, also indicating their total number (1/25 box no. 1 out of a total of 25).

F. A loading list of the entire shipment must be drawn up, which will be attached to the other documents.

G. Boxes should be sealed with tape on top, bottom and edges.

A.9 – Color control

A. The control of colors and shades is fundamental, since when we join a top with a bottom it is essential to have uniformity. Therefore, the batches must be separated and identified. When assemblies are manufactured, proportionality must be respected for each batch.

B. Before making any shipment, samples of the various shades must be sent to Spring for approval. These samples will be used later in quality control.

C. All colours should be the same shade in both fluorescent and natural light. These two lights represent the conditions of the point of sale and the exterior.

A.10 – Measures control

In the relationship with Spring, it becomes imperative to control the measurements of all the clothing provided.

The table of measurements provided by Spring contains all the elements necessary for the manufacture of clothing. These measures must be monitored throughout the production process.

To avoid any error in how to interpret the measurements, you should refer to point 3 of the measurement tolerance table.

1.4– Definition of defects

As stated earlier, Spring expects its suppliers' products to be top-notch in every aspect.

A. Defects

As it is neither possible nor practical to predetermine which flaws may lead to considering a piece defective, it is understood that variations in the model, fabric, colors, measurements, finish and others specific to each case, constitute defects that may or may not lead to rejection.

B. Major defects

Major defects are those that immediately lead to the rejection of a batch.

1. Parts whose characteristics of behavior to use and conservation are not in accordance with the defined.
2. Defects in the manufacture or fabric that are noticeable or that may manifest themselves with use or conservation (poorly resistant or poorly finished seams, significant distortion, lack of colour fastness, obvious defects in the fabric, etc.).
3. Differences in measurements from the table of the respective model.
4. Incorrect or incomplete packaging or labeling.

C. Minor defects

Minor defects are those that can be corrected.

1. Parts that have defects that are not evident and that do not affect their image and behavior. These problems will be assessed on a case-by-case basis according to their severity.

Note: Only serious defects will be considered in the inspection process. Minor defects will only be documented for corrective action, unless several are found on the same part that affect its appearance and/or durability, thus creating a serious defect.

(see the following list of defects).

01. RAW MATERIAL DEFECTS		MAJOR	MINOR
A	Tears, holes, or cuts in any part of the part	X	
B	Defects in the design	X	
C	Knots, pulled wires, or other protrusions		X
D	Thick stitches larger than 3 mm		X
E	Thick stitches smaller than 3 mm		X
F	Shredded fabric (e.g. unraveled seams)	X	
G	Permanent wrinkles in the fabric	X	

H	Bars originated by fine wires and coarse wires	X	
I	Pilling and hairiness	X	
J	Unpleasant odor	X	

02. COLOR DEFECTS		MAJOR	MINOR
A	Tone difference between components	X	
B	Compatibility between the color of the fabric and that of the accessories	X	
C	Compatibility between all interior and accessory parts		X
D	Barrados	X	
E	Marked differences in tone between the various components	X	
F	Fading	X	

03. CLEANING DEFECTS		MAJOR	MINOR
A	Oil spots, stains and dirt	X	
B	Poorly trimmed ends		X
C	Excessive contamination of the part	X	

04. DEFECTS IN COMPONENTS AND MANUFACTURING		MAJOR	MINOR
A	Lack of components (pockets, loops, accessories, etc.)	X	
B	Lack of operations (punching, shooting, etc.)	X	
C	Operations done differently from the approved model	X	
D	Non-compliant components	X	
E	Component crooked, dented, shrivelled (unless specified)	X	
F	Misaligned components more than 5 mm (pockets, inserts, etc.)	X	
G	Misaligned components less than 5 mm (pockets, inserts, etc.)		X
H	Components assembled with the fabric in reverse	X	

05. DEFECTS OF SEAMS AND STITCHES		MAJOR	MINOR
A	Open seams	X	
B	Knot holes or cuts	X	
C	Twisted or gathered seams	X	
D	Improper point voltage that affects appearance or resistance	X	
E	Seams without finishing or not being properly secured at other seams	X	
F	Poor spot evenness calibration that affects appearance	X	
G	Visible repair seams		X
H	Joining the accessories with the faulty part	X	
I	Seams that cause skin irritation when they are in contact with this	X	
J	Wrong thread color	X	
H	Spot density		X

06. DEFECTS IN STEAMING AND FINISHING		MAJOR	MINOR
A	Burnt or plasticized part	X	
B	Excessive cap that marks and deforms seams	X	
C	Stretches during vaping	X	
D	Excessive amount of wrinkles that require spraying	X	
E	Excessive gloss caused by improper steaming	X	
F	Permanent creases or deformations in the garment	X	
G	Poor vaping or lack thereof		X
H	Touch of the part other than the approved one		X

07. LABELLING ANDEMBROIDERY DEFECTS		MAJOR	MINOR
A	Omitting card labels	X	
B	Incorrectly placed card labels	X	
C	Use of wrong type of card labels	X	
D	Wrong care label, brand or size	X	

E	Care label, mark, or size placed outside the specified location	X	
F	Care label, mark or size sewn with wrong color thread	X	
G	Care label, mark or size sewn more than 3 mm from the edge		X
H	Label fabric rougher or stiffer than approved	X	
I	Omission of care label, brand or size	X	
J	Badge applied in the wrong place	X	
K	Badge sewn without following its outline	X	
L	Fabric label sewn very much to the tip		X
M	Top and bottom line of color that doesn't match the label or badge	X	
N	Labels that do not comply with legal standards	X	

08. DEFECTS OF POCKETS AND PLACKETS		MAJOR	MINOR
A	Poor placement to more than 5mm		X
B	Poor placement to less than 5mm		X
C	Poor symmetry	X	
D	Sewn with crooked stitching	X	
E	Wrong shape or size	X	
F	Non-uniform margin or stitching	X	
G	Incorrectly placed tabs	X	
H	Wrinkles at the junction of the flaps	X	
I	Slanted pockets or flaps	X	
J	Off-center pockets with 3mm lower gap		X
K	Different upper and lower width and length in plackets	X	
L	Dimples at the base of the placket	X	
M	Crooked placket stitching	X	

09. DEFECTS OF COLLARS AND CUFFS		MAJOR	MINOR
A	Excess collar or gathers at the collar base	X	
B	Non-uniform collar or collet	X	

C	Excess puckering at the collar seam	X	
D	Misaligned collar or collet	X	
E	Wrinkled or crooked topstitching	X	
F	Excessive cuff or twisted cuff that affects appearance	X	

10. DEFECTS IN THE ACCESSORIES APPLICATION		MAJOR	MINOR
A	Missing buttons and/or damaged buttons	X	
B	Poorly placed and/or misaligned buttons	X	
C	Improperly nailed buttons	X	
D	Buttons of unspecified type, color, or size	X	
E	Buttonholes with incomplete stitching	X	
F	Closed buttonholes	X	
H	Buttonholes with interrupted or broken stitching	X	
I	Misaligned or misplaced buttonholes, causing a poor appearance of the garment	X	
J	Buttonholes that fall apart easily	X	
L	Faulty pressure springs or non-working zippers	X	
M	Crooked fasteners that look bad	X	
N	Improperly positioned pressure springs or eyelets	X	
O	Pressure springs that are difficult to open or open very easily	X	
P	Poor latch placement (ripples)	X	
Q	Closure of wrong color, type or size	X	
R	Poor zip opening	X	
S	Faulty latch terminals	X	
T	Insufficient distance from the cursor to the seam that causes difficult opening	X	
U	Poorly secured rivets	X	
V	Rivets with sharp tips	X	
W	Cracked or damaged buttons	X	

11. MEASUREMENT DEFECTS		MAJOR	MINOR
A	All measurements that are outside the tolerances in relation to the measurement table	X	

12. RISKS DEFECTS		MAJOR	MINOR
A	Stripes that do not match at the side seams or other specified areas	X	
B	Repetition of drawings (rapport) other than approved	X	

13. FOLDING AND PACKAGING DEFECTS		MAJOR	MINOR
A	Poor packaging that can affect product quality	X	
B	Use of staples or other packaging accessories that may deform the surface of the fabric	X	
C	Insufficient or incorrect identification of boxes	X	

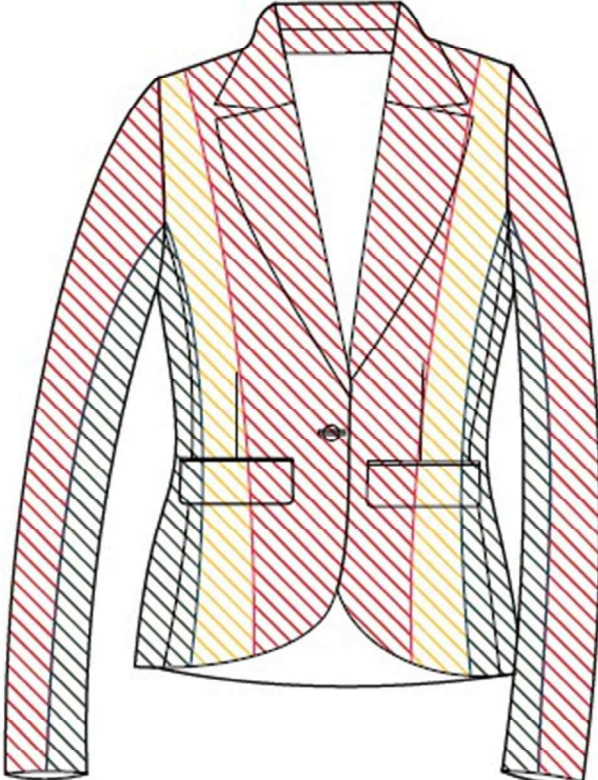
14. DEFECTS STANDARD TESTS		MAJOR	MINOR
A	Test results that are not within the specified standards	X	

15. DESIGN AND COLOR DEFECTS		MAJOR	MINOR
A	Cases that are not in accordance with what is defined in the technical data sheet	X	

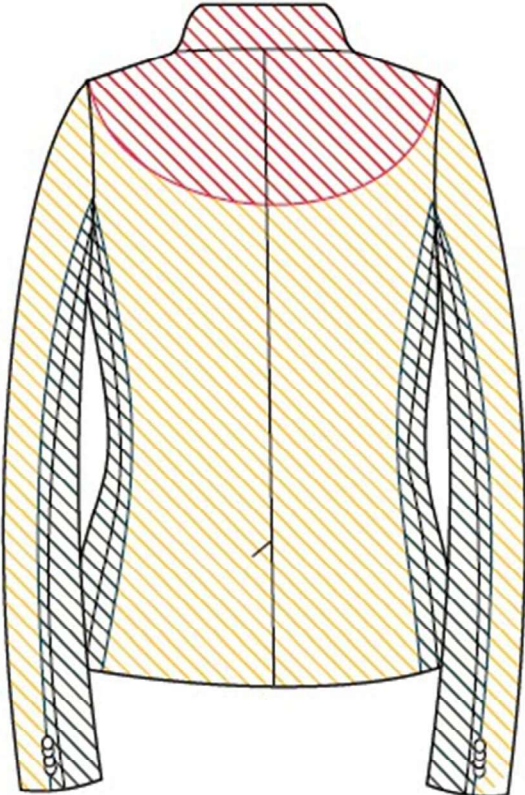
16. DEFECTS IN CONFORMITY		MAJOR	MINOR
A	Cases in which the part does not conform to the approved model (unless a change is communicated in writing)	X	

17. WEIGHT DEFECTS		MAJOR	MINOR
A	Part weight outside tolerance range	X	




18. GAME DEFECTS		MAJOR	MINOR
A	Piece knitted on a different game machine than specified	X	

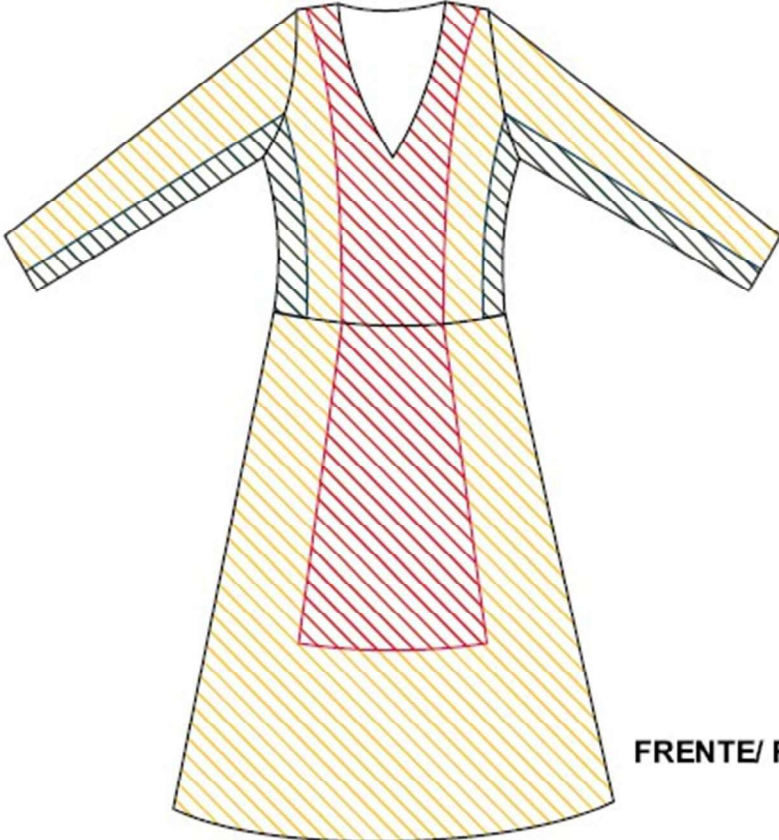


FRENTE/ FRONT

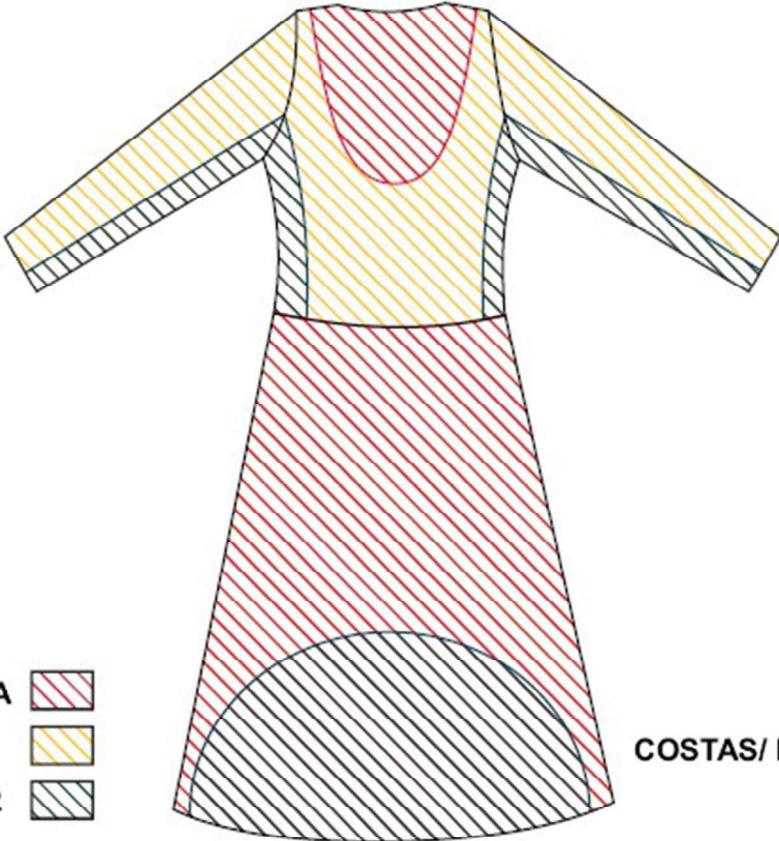


COSTAS/ BACK




- ZONA 1 - CRÍTICA 
- ZONA 2 - MAIOR 
- ZONA 3 - MENOR 



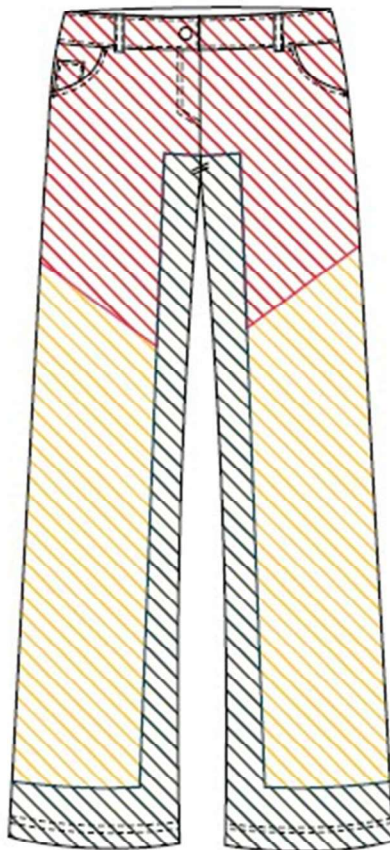
FRENTE/ FRONT



COSTAS/ BACK

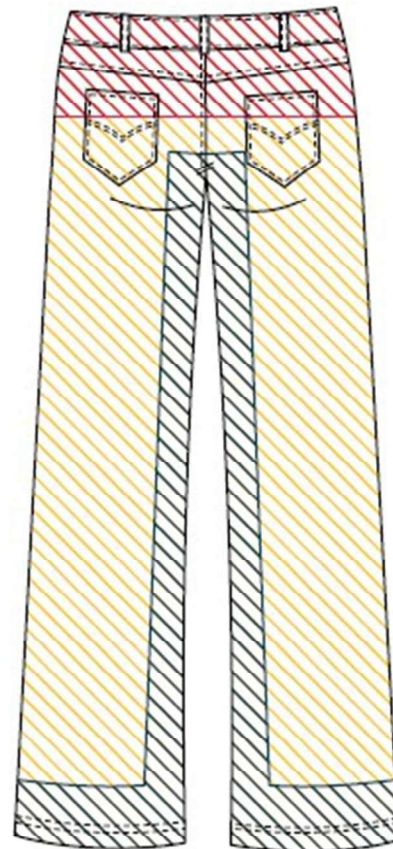
- ZONA 1 - CRÍTICA 
- ZONA 2 - MAIOR 
- ZONA 3 - MENOR 

FRENTE/ FRONT



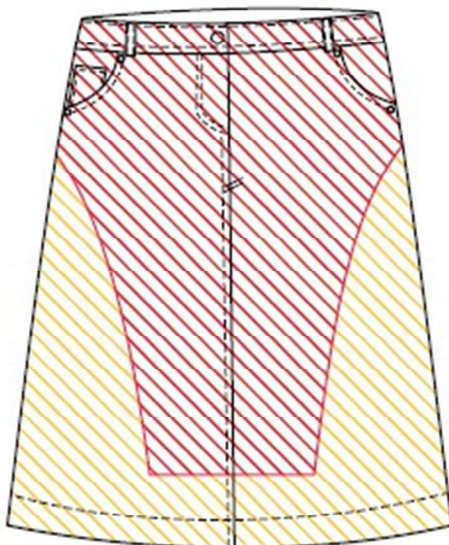
COSTAS/ BACK

CALÇÕES



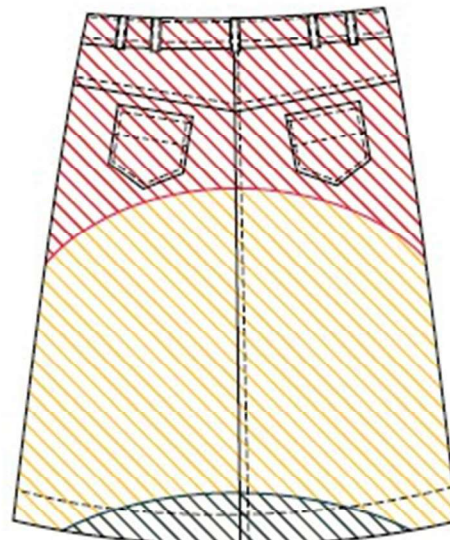
CALÇAS




FRENTE/ FRONT

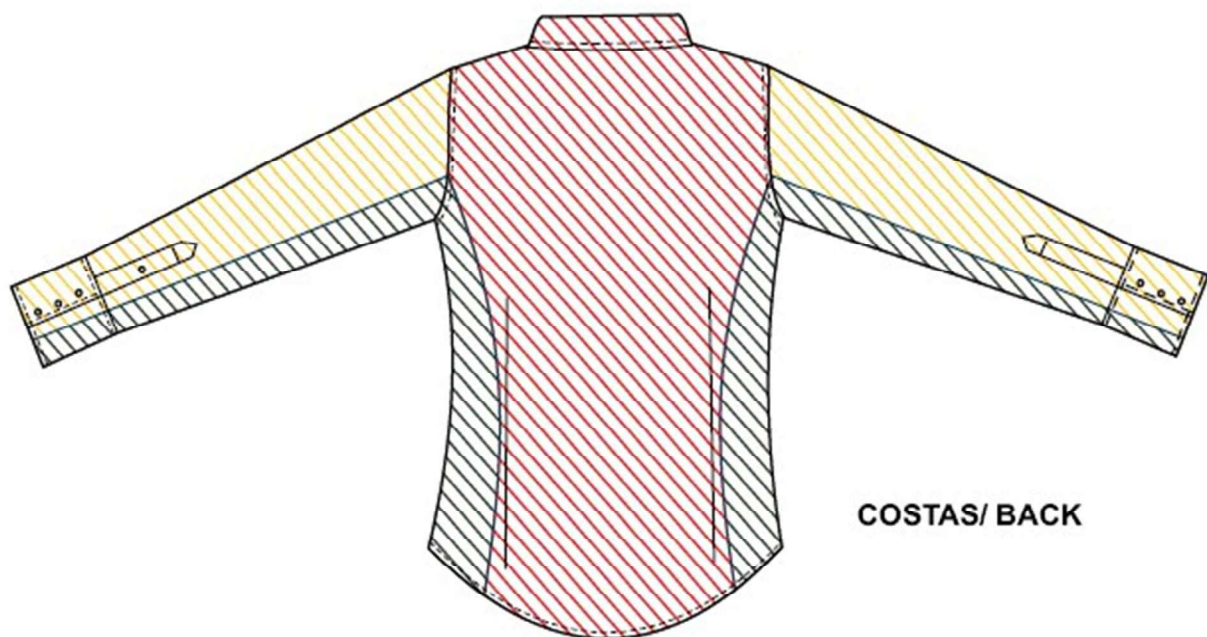





COSTAS/ BACK

SAIA



- ZONA 1 - CRÍTICA 
- ZONA 2 - MAIOR 
- ZONA 3 - MENOR 



- ZONA 1 - CRÍTICA 
- ZONA 2 - MAIOR 
- ZONA 3 - MENOR 

1.5- Procedures with defective merchandise

A. Customer returns

If the merchandise is returned by a Customer to **Spring**, the reason for which is not related to the manufacture or quality of the product, but undoubtedly due to misuse by the Customer, Spring will not assume responsibility.

Otherwise, when the problem is related to the quality of raw materials or external production, Spring may dispose of the goods under one of the following conditions:

- Return to supplier/confectioner. The respective debit will be made at 100% adding transportation and other inherent costs.
- Donation to a charity with the express authorization of the supplier, with the respective debit being made at 100%.

If the problem is related to internal production issues, Spring will own up to the mistake and the parts will be donated to a charity.

Except for any agreement entered into between Spring and its suppliers, all merchandise with defects related to the manufacture or quality of the product may be made available to them.

2 - How to Take Action on Finished Parts

This section aims to regulate all procedures for measuring finished parts. This leads to all stakeholders in the process (designers, production managers, contractors and quality technicians) using the same methods. The following are some general orientation definitions.

1 - All measurements should be taken with plastic tapes.

2 - Parts should be measured on a flat surface, free of tension and without wrinkles or creases. For greater reliability, the basic dimensions, i.e. length and width, should be taken with the workpiece in the same position.

3 - All measurements must be recorded with buttons and/or fasteners fully closed, unless otherwise specified.

4 - If a garment has no shoulder seams, the ends of the front waistband and back are the same.

5 - All the measurements in the respective tables are expressed in cm (centimeters)

GLOSSARY OF BLAZER AND VEST MEASUREMENTS

TERM	DEFINITION
A - Body / chest width	- Measured 2 cm below the armhole, from one side of the garment to the other
AA - Width half back	- Measure at ____ cm from the shoulder, from side to side of the garment
AB - Height half back collar	- Measured from the top of the collar to the seam of the neckline
AC - Collar toe	- Measured from the toe of the collar to the junction with the band
B - Bottom	- Measurement of the lower opening of the workpiece in a straight line, from side to side
BA - Placement 1st button	- Measured vertically from the collar to the band to the center of the 1st button
BB - Distance Between Buttons	- Measure between the center of two buttons consecutive
C - Shoulders	- Measurement from the shoulder seam to the collar seam
CA - Hood Height	- Measure from the top of the hood to its base, in a straight line, where it intersects with the neckline seam
CB - Hood width	- Measure the ____cm from the top of the hood opening, in a straight line, from side to side
CC - Hood Length	- Measure from the central top of the hood to the point of junction with the back seam of the neckline, following its contour
D - Sleeve length	- Measure along the sleeve from the seam upper armhole to sleeve opening
D1 - Reglan Sleeve Length	- Measure from the collar seam to the sleeve opening

DA – Collar Beak	- Measurement between the point of connection of the collar with the band and the toe of the collar
DB – Half front width	- Measure ____cm below the shoulder, from side to side of the front sock
DC – Lapel width	- Band width measured ____cm below the shoulder
DD – Band width	- Measurement from nozzle to band fold
DE – Opening collar band	- Measure in a straight line between the collar toe and the band toe
DF– Collar width	- Measured from the toe of the collar to the fold of the collar
E - Armhole	- Measure along the seam from the shoulder to the side seam
F – Upper arm width	- Measure 2.5 cm below the armhole, parallel to the opening of the cuff, from side to side of the sleeve
G – Sleeve opening	- Measure along the sleeve opening, from side to side
I – Neckline opening	- Measured along the garment, in a straight line, from the intersection of the collar seam with the shoulder, to its opposite point. Note: if the garment does not have a collar, the measurement should be taken from the inside of the neckline, in a straight line
J – Front neckline depth	- Measured vertically from the seam of the collar to the crossing point of the two half-fronts
JJ – Back neckline depth	- Measured on the back from the joining line on both sides of the neckline to the base of the neck

JJ - Neckline Depth	- Measured on the back from the joining line on both sides of the neckline to the base of the neck
K - Collar length	- Total measurement of the open collar, from side to side
L - Collar foot top length	- Measure along the collar foot, at the top, from side to side
M - Collar foot length	- Measure along the collar foot, from side to side
N - Body Length	- Measure in a straight line from the point of union of the collar with the shoulder to the bottom of the garment. This measurement can only be used when the length of the front is equal to that of the back
NA - Length half strand	- Measured vertically, from the neckline seam to the base of the garment
NB - Length half front	- Measured vertically, from the base of the neckline to the base of the garment
NC - Side height	- Measured vertically, from the armhole (union of the side seam)
O1 - Pocket closure length	- Zipper measure to be applied to the pockets of the garment
PA - Flap height	- Measured vertically, from the top to the bottom of the flap
PB - Flap width	- Measure straight from side to side of the flap
R - Waist	- Measure ____cm below the shoulder, from side to side of the garment
XA - Plate pocket height	- Measure straight from the top to the bottom of the pocket
XX - Crack height	- Measure vertically between the end of the seam and the bottom of the garment

XZ – Plate pocket width	- Measured from side to side of pocket
Z – Overlapping fronts	- Measure between the boundaries of the two half-fronts after overlapping

GLOSSARY OF MEASUREMENTS OF PANTS, CORSAIR AND SHORTS

TERM	DEFINITION
B - Bottom	- Measurement of the lower opening of the workpiece in a straight line, from side to side
BC - Height hem	- Measured vertically from the base of the piece to the backstitch
N - Body Length	- It is measured along the seam and includes the waistband
O - Clasp length	- Closure measure to be applied to the piece
PA - Height to half flap plate pockets	- Measure in a straight line in the middle of the flap, from the top to the bottom
PB - Flap width- plate pocket	- Measure straight from side to side of the flap
PE - Side height flap plate pockets	- Measure in a straight line on the side of the flap, from the top to the bottom
PG - Length dowels	- Measurement between the two ends of the dowel
PH - Width of dowels	- Side-by-side measurement of the dowel
PI - Side height flap pocket tucked spout	- Measure in a straight line on the side of the flap, from the top to the bottom
Q - Waistband height	- Measurement between the seam of the waistband and the top of the waistband
R - Waist	- Measure edge-to-edge with waistband folded over a flat surface

S – Hip width	- Measure ____ cm below the waist, including waistband
T- Measure front hook	- Measure from the hook attachment point to the waist seam. If there is no waistband, it should be measured up to the top. The measurement should be taken with the garment relaxed
TA- Placket height	- Measured vertically from the seam of the waistband (or the top of the garment if it does not exist), to the base of the backstitch
U – Measure Hook Strand	- Measure from the hook attachment point to the waist seam. If there is no waistband, it should be measured up to the top. The measurement should be taken with the garment relaxed
V – Thigh width	- Measure at the height of the hook and leg seams join, straight, sideways
W- Knee width	- Measure ____ cm below waist, straight, sideways
Y – Height between legs	- Measured from the junction of the leg seam to the base of the opening
X – Pocket opening	A. For pockets tucked into the seam: Measurement from the top of the pocket opening to the bottom B. For tucked pockets: Diagonal measurement between the opening next to the strap and the junction with side seam
X1 – Width tucked pocket	- Measure side by side pocket
X3 – Width cowboy pocket	- Measured from side to side of pocket
XA – Plate pocket height	- Measure straight from the top to the bottom of the pocket

XB – Height cowboy pocket	- Measure straight from the seam of the strap to the base
XD– Side pocket height	- Measure in a straight line from the top to the bottom of the pocket, following your sideline
XE – Bottom pocket width	- Measured side-by-side from the pocket at the bottom
XF – Pocket cut	- Pocket lower spout cut measurement
XG – Side fitting height	- Measured vertically along the side seam, between the waistband (or the top when it does not exist) of the skirt/pants and the seam of the socket
XH– Height half fitting	- Measured in the middle and vertically, between the waistband (or the top when it does not exist) of the skirt/pants and the seam of the fitting
XZ – Plate pocket width	- Measured from side to side of pocket
ZA – Ferrule height	- Measurement between the leg opening and the top of the ferrule

GLOSSARY OF SHIRT AND JACKET SIZE

TERM	DEFINITION
A – Width / chest	- Measured 2 cm below the armhole, from one side of the garment to the other
AA – Width half back	- Measure at ____ cm from the shoulder, from side to side of the garment
B - Bottom	- Measurement of the lower opening of the workpiece in a straight line, from side to side

BD – Positioning of the pocket in relation to the shoulder	- Measure from the collar with the shoulder joint, vertically, to the top of the pocket
BE – Positioning of the pocket in relation to the center of the garment	- Measure from the center of the garment to the end of the pocket
C – Shoulders	- Measurement from the shoulder seam to the collar seam
D – Sleeve length	- Measure along the sleeve from the seam upper armhole to sleeve opening
E - Armhole	- Measure along the seam from the shoulder to the side seam
EA – Front scapular height	- Measured vertically from the shoulder seam at the front to the base of the scapular
EB – Height of scapular coast	- Measured vertically from the middle of the neckline, at the back, to the base of the scapular
F – Upper arm width	- Measure 2.5 cm below the armhole, parallel to the opening of the cuff, from side to side of the sleeve
FA – Front clamp length	- Measurement between the start and the term of the front clamp seam
FB – Length of tweezers strand	- Measurement between the start and the term of the shore clamp seam
G – Sleeve opening	- Measure along the sleeve opening, from side to side
H – Handle height	- Measure from the base of the cuff to the junction of the seam with the sleeve
I – Neckline opening	- Measure, in a straight line, from the intersection of the collar seam with the shoulder, to its opposite point.

	Note: if the garment does not have a collar, it should be measured by the inside of the neckline, in a straight line.
K – Collar length	- Total measurement of the open collar, from side to side
L – Collar foot top length	- Measure along the collar foot, at the top, from side to side
M – Collar foot length	- Measure along the collar foot, from side to side
N – Body Length	- Measure in a straight line from the point of union of the collar with the shoulder to the bottom of the garment. This measurement can only be used when the length of the front is equal to that of the back
NB - Length half front	- Measured vertically, from the base of the neckline to the base of the garment
NC – Side height	- Measured vertically, from the armhole (union of the side seam) to the base of the garment
R - Waist	- Measure ____cm below the shoulder, from side to side of the garment
X4 – Sleeve placket	- Measure vertically from the joint of the handle to the top of the handle
XA – Plate pocket height	- Measure straight from the top to the bottom of the pocket
XC – Height middle pocket	- Measure in a straight line from the top to the bottom of the pocket, following your midline
XD – Side pocket height	- Measure straight from the top to the bottom of the pocket, following its side line
XE – Bottom pocket width	- Measured side-by-side from the pocket at the bottom

XF – Pocket cut	- Pocket lower spout cut measurement
XZ – Plate pocket width	- Measured from side to side of pocket
Z – Overlapping fronts	- Measure between the boundaries of the two half-fronts after overlapping
Z1 – Cuff placket width	- Measure side by side of the placket

GLOSSARY OF GARMENT SIZES LONG COAT, ¾ AND RAINCOAT

TERM	DEFINITION
A – Chest Width	- Measured 2 cm below the armhole, from one side of the garment to the other
AA – Width half back	- Measure at ____ cm from the shoulder, from side to side of the garment
AB – Height half back collar	- Measured from the top of the collar to the seam of the neckline
AC – Collar toe	- Collar: Measure from the toe of the collar to the bonding with the band - Collar: Measure from the toe of the collar to the collar foot union
B – Bottom	- Measurement of the lower opening of the workpiece in a straight line, from side to side
BA – Placement 1st button	- Measured vertically from the collar to the band to the center of the 1st button
BB – Distance Between Buttons	- Measure between the center of two buttons consecutive
C – Shoulders	- Measurement from the shoulder seam to the collar seam

CD – Belt length	- Measure in a straight line, from end to end of the belt
CE – Belt width	- Measure in a straight line, from top to top of the belt
CF– Measure middle eyelets	- Measurement between the buckle holder and the middle eyelet
CG – Distance between eyelets	- Measured between the center of two consecutive eyelets
D – Sleeve length	- Measure along the sleeve from the seam upper armhole to sleeve opening
D1 – Reglan sleeve length	- Measure from the collar seam to the sleeve opening
E - Armhole	- Measure along the seam from the shoulder to the side seam
E1 - Armhole reglan front	- Measure the armhole from the neckline to the side seam at the front of the garment
E2 - Armhole reglan back	- Measure the armhole from the neckline to the side seam, on the back of the garment
EA – Front scapular height	- Measured vertically from the shoulder seam at the front to the base of the scapular
EB – Height of Scapular Coast	- Measured vertically from the middle of the neckline, at the back, to the base of the scapular
F – Upper arm width	- Measure 2.5 cm below the armhole, parallel to the cuff opening, from side to side of the sleeve
G – Sleeve opening	- Measure along the sleeve opening, from side to side
I – Neckline opening	- Measure in a straight line, from the intersection of the collar seam with the shoulder, to its opposite point.

	Note: if the garment does not have a collar, it should be measured by the inside of the neckline, in a straight line.
J – Front neckline depth	- Measured vertically from the collar seam to the base of the neckline
K – Collar length	- Total measurement of the open collar, from side to side
L – Length top of foot collar	- Measure along the collar foot, at the top, from side to side
M – Collar foot length	Measure along the collar foot, from side to side
N – Body Length	- Measure in a straight line from the point of union of the collar with the shoulder to the bottom of the garment. This measurement can only be used when the length of the front is equal to that of the back
PA – Flap height	- Measured vertically, from the top to the bottom of the flap
PB – Flap WidthTucked pocket	- Measure in a straight line from side to side of the flap
PE – Flap Side Height	- Measure in a straight line on the side of the flap, from the top to the bottom
R - Waist	- Measure ___cm below the shoulder, from side to side of the garment
S – Hip width	- Measure ___ cm below the waist line from side to side of the garment
XA – Plate pocket height	- Measure straight from the top to the bottom of the pocket
XD– Side pocket height	- Measure in a straight line from the top to the bottom of the pocket, following your sideline

XE – Bottom pocket width	- Measured side-by-side from the pocket at the bottom
XF – Pocket cut	- Pocket lower spout cut measurement
XX – Slit height	- Measure vertically between the end of the seam and the bottom of the garment
Z – Overlapping fronts	- Measure between the boundaries of the two half-fronts after overlapping

GLOSSARY OF KNITTED GARMENTS

TERM	DEFINITION
A – Body / chest width	- Measured 2 cm below the Armhole, from one side of the garment to the other
B - Bottom	- Measurement of the lower opening of the workpiece in a straight line, from side to side
C – Shoulders	- Measurement from the shoulder seam to the collar seam
C1 – Shoulder-to-shoulder width	- Measured from the armhole seam, side to side, in a straight line
CA – Hood Height	- Measure from the top of the hood to its base, in a straight line, where it intersects with the collar seam
CB – Hood Width	- Measure the ____cm from the top of the hood opening, in a straight line, from side to side
CC – Hood Length	- Measure from the central top of the hood to the point of junction with the back seam of the collar, following its contour

D - Sleeve length	- Measure along the sleeve from the seam upper armhole to sleeve opening
D1 - Reglan sleeve length	- Measure from the collar seam to the sleeve opening
E1 - Armhole reglan front	- Armhole measurement from the neckline to the side seam at the front of the garment
E2 - Armhole reglan back	- Measure the armhole from the neckline to the side seam, on the back of the garment
E3 - Armhole	- Measure straight from shoulder to side seam
F - Upper Arm Width	- Measure 2.5 cm below the armhole, parallel to the opening of the cuff, from side to side of the sleeve

GLOSSARY OD MEASUREMENTS OF KINTTED SKIRT GARMENTS

TERM	DEFINITION
B- Bottom	- Measurement of the lower opening of the workpiece in a straight line, from side to side
BC - Height hem	- Measured vertically from the base of the workpiece to the backstitch
GA - Pleat height	- Measurement between waist seam and backstitch base
GB - Total pleat width	- Measurement of a completely open pleat. In the size table, indicate whenever possible the number of pleats

GC - Pleat width	- Measure from side to side of the pleat, near the waistband or waist seam
GD - Pleat depth	- Measure from the base of the waistband to the beginning of the pleat
N - Body length	- It is measured along the seam and includes the waistband
O - Zipper length	- Zipper measure to be applied to the piece
O2 - Side zipper length	- Zipper measure to be applied to the side of the garment
PG - Length dowels	- Measurement between the two ends of the dowel
PH - Width of dowels	- Side-by-side measurement of the dowel
Q - Waistband height	- Measurement between the seam of the waistband and the top of the waistband
R- Waist	- Measure edge-to-edge with waistband folded over a flat surface
S - Hip width	- Measure ___ cm below the waist including waistband, parallel to the waistband and from side to side of the garment
TA- Placket height (bottoms)	- Measured vertically from the seam of the waistband (or the top of the garment if it does not exist), to the base of the backstitch
X - Pocket opening	- For pockets tucked into the seam: Measure from the top of the pocket opening to the bottom. - For tucked pockets: measure diagonally between the opening next to the strap and the junction with side seam
X1 - Width tucked pocket	- Measure side by side pocket
X3 - Wide cowboy pocket	- Measured from side to side of pocket
XA - Plate pocket height	- Measure straight from the top to the bottom of the pocket

XB – Cowboy pocket height	- Measure straight from the seam of the strap to the base
XC– Height middle pocket	- Measure straight from the side to the base of the pocket
XD– Side pocket height	- Measure in a straight line from the top to the bottom of the pocket, following your sideline
XE – Bottom pocket width	- Measured side-by-side from the pocket at the bottom
XF – Pocket cut	- Pocket lower spout cut measurement
XG – Side fitting height	- Measure vertically along the side seam, between the waistband (or the top when it does not exist) of the skirt/pants and the seam of the fitting
XH– Height Half Fitting	- Measured in the middle and vertically, between the waistband (or the top when it does not exist) of the skirt/pants and the seam of the fitting
XX – Slit height	- Measure vertically between the end of the seam and the bottom of the garment
XZ – Plate pocket width	- Measured from side to side of pocket
Z – Overlapping fronts	- Measure between the boundaries of the two half-fronts after overlapping

**GLOSSARY OF PART SIZES T-SHIRT, TOP, POLO
SHIRT AND CACHE COEUR**

TERM	DEFINITION
A - Chest Width	- Measured 2 cm below the armhole, from one side of the garment to the other
AD - Back neckline width	- Measure along the piece from seam to side seam
AE - Strap Length	- Measure from the armhole to the tip of the strap
AF - Strap length from the center of the neckline	- Measured from the center of the neckline to the tip of the strap
AG - Strap Length	- Measure from the top of the armhole to the back neckline
B- Bottom	- Measurement of the lower opening of the workpiece in a straight line, from side to side
BD - Positioning of the pocket in relation to the shoulder	- Measure from the collar, vertically, to the top of the pocket
BE - Positioning of the pocket in relation to the center of the garment	- Measure from the center of the garment to the end of the pocket
BC - Height hem	- Measured vertically from the base of the workpiece to the backstitch
C - Shoulders	- Measurement from the shoulder seam to the collar seam
C1 - Shoulder-to-shoulder width	- Measured from the armhole seam, side to side, in a straight line
CH - Right tie length	- End-to-end measurement of the right tie
CI - Left tie length	- Left tie end-to-end measurement
D - Sleeve length	- Measure along the sleeve from the seam upper armhole to sleeve opening

E1 – Armhole Top	- Measure from the side seam to the beginning of the strap
E3 – Armhole T-shirt	- Measure straight from shoulder to side seam
G – Sleeve opening	- Measure along the sleeve opening, from side to side
I – Neckline opening	- Measured along the garment, in a straight line, from the intersection of the collar seam with the shoulder, to its opposite point. Note: if the piece does not have a collar, the measure should be taken from the inside of the neckline, at the natural line of the shoulder.
I1 – Neckline opening	- Measure side-by-side, _____ cm from the base of the neckline
J – Front neckline depth	- Measured vertically from the collar seam to the base of the neckline
JJ – Back neckline depth	- Measured on the back, vertically, from the joining line on both sides of the neckline to the base of the neckline
N – Body length	- Measure in a straight line from the point of union of the collar with the shoulder to the bottom of the garment. This measurement can only be used when the length of the front is equal to that of the back
NC – Side height	- Measured vertically, from the armhole (side seam joint) to the base of the garment
R – Waist	- Measure _____cm below the shoulder, from side to side of the garment
X5 – Placket placket opening neckline	- Measure vertically from the base of the neckline to the base of the stitching

XY – Side slit height	- Measured vertically between the end of the side seam and the bottom of the garment
Z2 - Overlapping fronts (cache coeur)	- Measurement of the imaginary line of overlap from the inner front to the edge of the outer front half

GLOSSARY OF PARTS SIZES DRESS, TUNIC AND TOP

TERM	DEFINITION
A - Chest Width	- Measured 2 cm below the armhole, from one side of the garment to the other
AA – Width half back	- Measure at ___ cm from the shoulder, from side to side of the garment
AD – Back neckline width	- Measure along the piece from seam to side seam
AE – Strap Length	- Measure from the armhole to the tip of the strap
AF – Strap length from the center of the neckline	- Measured from the center of the neckline to the tip of the strap
AG – Strap Length	- Measure from the top of the armhole to the back neckline
AH – Chest Cut Height	- Measure ___ cm vertically from shoulder to cut
B- Bottom	- Measurement of the lower opening of the workpiece in a straight line, from side to side
BC – Height hem	- Measured vertically from the base of the workpiece to the backstitch

BD – Positioning of the pocket in relation to the shoulder	- Measure from the collar, vertically, to the top of the pocket
BE – Positioning of the pocket in relation to the center of the garment	- Measure from the center of the garment to the end of the pocket
C - Shoulders	- Measurement from the shoulder seam to the collar seam
CD – Belt length	- Measure in a straight line, from end to end of the belt
CE – Belt width	- Measure in a straight line, from top to top of the belt
CF- Measure middle eyelets	- Measurement between the buckle holder and the middle eyelet
CG – Distance between eyelets	- Measurement between the center of two consecutive holes
D – Sleeve length	- Measure along the sleeve from the seam upper armhole to sleeve opening
E - Armhole	- Measure along the seam from the shoulder to the side seam
EA – Front Scapular Height	- Measured vertically from the shoulder seam at the front to the base of the scapular
EB – Height of Scapular Coast	- Measured vertically from the middle of the neckline, at the back, to the base of the scapular
F – Upper Arm Width	- Measure 2.5 cm below the armhole, parallel to the opening of the cuff, from side to side of the sleeve
F1 - Elbow Arm Width	- Measure ____ cm below the Armhole, parallel to the opening of the cuff, from side to side of the sleeve
FA – Front clamp length	- Measurement between the start and the term of the front clamp

FB – Length of tweezers strand	- Measurement between the start and the term of the strand clamp
G – Sleeve opening	- Measure along the sleeve opening, from side to side
H – Handle height	- Measure from the base of the cuff to the seam thread
I – Neckline opening	- Measured along the garment, in a straight line, from the intersection of the collar seam with the shoulder, to its opposite point. Note: if the piece does not have a collar, the measure should be taken from the inside of the neckline, at the natural line of the shoulder.
IA – Neckline toe depth	- Measured vertically from the joining line on both sides of the opening to the base of the nozzle
J – Front neckline depth	- Measured vertically from the collar seam to the base of the neckline
JA – Neckline toe opening	- Measure from side to side of the neckline toe opening
JJ – Back neckline depth	- Measure straight from shoulder to shoulder
K – Collar length	- Total measurement of the open collar, from side to side
L – Collar foot top length	- Total measurement of the open collar, from side to side
M – Collar foot length	- Measure along the collar foot, from side to side
N – Body length	- Measure in a straight line from the point of union of the collar with the shoulder to the bottom of the garment. This measurement can only be used when the

	length of the front is equal to that of the back
O - Zipper lenght	- Zipper measure to be applied to the piece
NC - Side height	- Measured vertically, from the armhole (side seam joint) to the base of the garment
PG - Length dowels	- Measurement between the two ends of the dowel
PH - Width of dowels	- Side-by-side measurement of the dowel
R- Waist	- Measure ___cm below the shoulder, from side to side of the garment
RA - Waist top and strappy dress	- Measure ___cm below the Armhole, from side to side of the part
S - Hip width	- Measure ___ cm below the waist line, from side to side of the garment
X4 - Sleeve placket opening	- Measure vertically from the sleeve opening to the base of the stitching
XY - Side slit height	- Measured vertically between the end of the side seam and the bottom of the garment
XX - Slit height	- Measure vertically between the end of the seam and the bottom of the garment
Z - Overlapping fronts	- Measure between the boundaries of the two half-fronts after overlapping
Z1 - Cuff placket width	- Measure side by side of the placket

3 - Measurement tolerance table

PIECE TYPE	DESCRIPTION	ACCEPTANCE CRITERIA
Skirt	Waist	± 0,5 cm
	Hip	
	Low width	± 1 cm
	Overall height	
Dress	Chest	± 0,5 cm
	Waist	
	Hip	
	Low width	± 1 cm
	Back neckline	± 0,5 cm
	Front neckline	
	Lateral height	± 1 cm
Strap		
Top	Chest	± 0,5 cm
	Low width	± 1 cm
	Back neckline	± 0,5 cm
	Front neckline	
	Lateral height	± 1 cm
	Waist	± 0,5 cm
Shirt	Chest	± 0,5 cm
	Hip	
	Low width	± 1 cm
	Sleeve height with cuff	± 0,5 cm
	Sleeve width (low)	± 1 cm
	Lateral height	
	Collar	
	Cuff	
Shoulder	± 0,5 cm	
Blazer	Hip	± 0,5 cm
	Low width	± 1 cm
	Lateral height	
	Shoulder	± 0,5 cm
	Sleeve height	± 1 cm
	Sleeve width (low)	± 0,5 cm
	Chest	
Pants/Bermuda/Corsair	Waist	± 0,5 cm
	Hip	
	Front hook	
	Back hook	

-	Low width (leg)	
	Lateral height	± 1 cm
	Ferrule height	± 0,5 cm
	Waistband height	

4 – Quality standards for fabrics

4.1- Technical specifications of fabrics

Suppliers must provide the technical data sheet for each fabric and, if necessary, carry out the laboratory tests designated by **SPRING**. The technical data sheet must correspond to the different specificities and/or certifications requested.

These tests must be done in accredited outdoor laboratories.

If requested tests must be carried out before the production of each order

4.2- Receipt of goods

The fabrics are subject to a Quality Control upon arrival at **SPRING**'s warehouses, through a random sampling, of about 5% in relation to the order.

All existing defects must be duly marked on pieces

The classification of defects resulting from this control shall be based on the following criteria:

4.2.1 –MINOR CATEGORY DEFECT:

Defects that despite impairing **SPRING**'s production can be accepted up to a certain tolerance.

Types of defects:

- **Differences in trim**

Colorful effects, wires effect or different background, design dimensions. A sample must be sent to **SPRING** in order to analyse the severity of the defect and conclude whether or not to accept the goods.

- **Color**

Slight color difference from the original. A sample should be sent to **SPRING** to analyse the color difference and conclude whether or not to accept the goods.

4.2.2 – MEDIUM CATEGORY DEFECT:

It's those kind of defects that hinder **SPRING**'s production.

Defect types:

Defects in the warp and weft threads: coarse or fine threads, stiff or taut threads, lack of thread, double yarn.

Muddy fabric, stains, faulty darning, cuts, holes, dirt.

These defects must be analysed and consider whether or not to accept the goods at the customer's decision.

4.2.3 – MAJOR CATEGORY DEFECT:

Defects not permissible by **SPRING**. In this case, the fabrics should not even be sent, otherwise they will be returned immediately.

Defect types:

- **Color**

Marked difference between parts – **SPRING** cannot accept multiple dye/color batches.

- **Other defects**

- Angular difference to weft
- Sinuosity to the web and weft
- Irregularity of squares
- Difference in finishes
- Unpleasant odors
- Foreign bodies visible on the right side of the tissue
- Existence of creases

4.3 – Labeling and packaging

The goods delivered must be properly referenced.

Each roll must have a label containing the following information:

- Supplier reference
- Supplier color
- Metreage
 - Fabric width
 - Dyeing batch number

4.4– Quantity received

The permitted metre tolerance is 5% in relation to the quantity ordered.

SPRING will return the fabric that, when received in the warehouses, exceeds the margin referenced above.

The supplier must contact us immediately, whenever any unforeseen event arises and cannot meet the requested footage, thus arising two situations:

4.5- Delivery time

SPRING reserves the right to cancel the order if the order is delayed by more than five working days.

Orders that are more than five working days in advance will only be accepted if the invoice date is the same as the delivery time agreed by both parties.

Conclusion

In the final valuation of the goods, one of the following situations may occur:

Acceptance of goods

The goods will be accepted when:

- comply with the parameters required by **SPRING** in terms of technical specifications
- in the absence of major defects
- be within established tolerances.

Non-conforming goods will only be accepted when:

- the supplier undertakes to rectify the defect within the deadline agreed with **SPRING**, without this causing delays in the production of the defect.

Return of goods

The goods will be rejected if it does not comply with the required levels of technical specifications has major defects and is not within the established tolerances.

Other situations

If after the goods have been made, **SPRING** finds that problems have arisen regarding:

- complaints that go against the results of the quality tests provided by the supplier
- unmarked tissue defects
- unidentified dye batch differences in the rolls of the fabrics
- any other problem relating to the fabric for which **SPRING** has not been notified

SPRING will have to impute responsibility to the supplier according to the severity of the problem.