	Data: 15/03/2024	Corte	Anexos: 00	Página: 1/5			
	Revisão: 01		Código: PRO-COR-01				
Elaboração: I9Gestão / Wildeson William – Analista de processos							
Revisão: Amanda Neres – Gestora de projetos e processos							
Aprovação: Fabiano Laguna – Diretor Industrial							

1) OBJETIVO:

1.1) Estabelecer uma sistemática para o processo de corte.

2) APLICAÇÃO:

2.1) Aplica-se ao processo de Produção e Provisão de Serviços.

3) GENERALIDADES:


3.1) Não se aplica.

4) ENTRADAS E SAÍDAS:

PROCESSOS ANTECEDENTES:	Programação Planejamento e Controle de Produção		
PROCESSO:	Produção e Provisão de Serviços		
PROCESSOS SUBSEQUENTES:	Coladeira / Embalagem		
RECURSOS NECESSÁRIOS	ENTRADAS DO PROCESSO	PRINCIPAIS ATIVIDADES DO PROCESSO	SAÍDAS DO PROCESSO (Entregas esperadas)
<ul style="list-style-type: none"> - Computador - Internet - Rede/Servidor - Microsoft Office - Telefone 	<ul style="list-style-type: none"> - Informação de programação do PPCP - Layouts de plano de corte impressos. 	<ul style="list-style-type: none"> - Realizar corte de chapas de acordo com planos recebidos pelo PPCP - Seguir programação definida pelo PPCP - Disponibilizar as peças para o setor de coladeira de borda devidamente identificadas 	<ul style="list-style-type: none"> - Peças cortadas e identificadas - Informação de produção e consumo de matéria prima, a partir dos apontamentos de layouts de corte.
MONITORAMENTO:	<ul style="list-style-type: none"> -Atendimento ao prazo de produção -Atendimento a especificação do produto 		

5) COMUNICAÇÃO (I) - INTERNA / (E) EXTERNA:


Tipo	O que	Quem	Com quem	Como	Frequência	Objetivo
I	a) Informação de alteração de programação	Líder ou Supervisor	PPCP	Pessoal, e-mail ou ramal	Quando ocorrer	Manter a programação atualizada
I	b) Informar não conformidade de matéria prima e produto	Líder ou Supervisor	Qualidade	Pessoal, e-mail ou ramal	Quando ocorrer	Realizar tratativa de não conformidade
I	c) Solicitação de reposição de peças	Operador, líder ou supervisor	PPCP	Software de apontamento	Quando ocorrer	Registrar falha e receber reposição da peça
I	d) Solicitação de manutenção corretiva	Líder ou Supervisor	Manutenção	Focco Manutenção	Quando Ocorrer	Realizar manutenção nos equipamentos com falha.

	Data: 15/03/2024	Corte	Anexos: 00	Página: 2/5
	Revisão: 01		Código: PRO-COR-01	
Elaboração: I9Gestão / Wildeson William – Analista de processos				
Revisão: Amanda Neres – Gestora de projetos e processos				
Aprovação: Fabiano Laguna – Diretor Industrial				


6) PROCEDIMENTO:

6.1) Processo de Corte


ATIVIDADES	CARGOS (R-Responsabilidade / A-Autoridade)				INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES (CRITÉRIOS / COMO FAZER)
	Líder	Operador de Empilhadeira	Operador	Auxiliar	
Requisitos de Operação					
Realizar a operação de equipamentos de acordo com as Instruções de Trabalho pertinentes.	A		R	R	<p>Os requisitos de operação de equipamentos são estabelecidos através de Instruções de Trabalho (IT) específicas.</p> <p>Instrução de Trabalho Aplicável:</p> <p>IT-COR-01 Operação Máq. Gabianni IT-COR-02 Operação Maq. Holzma IT-COR-03 Operação Máq. Icon IT-COR-04 Operação Máq. Nanxing IT-COR-05 Operação Máq. Tecmatic IT-COR-06 Operação Máq. Vantage IT-COR-07 Operação Máq. Star</p>
Realizar a operação de processo de acordo com as Instruções de Trabalho pertinentes.	A		R	R	<p>Os requisitos de operação do processo de corte (quando aplicável) é através de Instruções de Trabalho (IT) específicas.</p> <p>Instrução de Trabalho Aplicável:</p> <p><u>-IT-SQG-01 MÉT. IDENTIFICAÇÃO PALETE-CONE</u> <u>-IT-SGQ-02 MÉT. INSPEÇÃO DIMENSIONAL E VISUAL</u> <u>- IT-SGQ-03 MÉT. LEITURA DE ETIQUETA</u></p>
Entrada de Materiais					
Verificar disponibilidade de materiais para realização do processo.	A	R	R	R	<p>-Tipos de materiais necessários:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chapa - Etiqueta - Cones de identificação - Pranchas de Armazenamento - Serra

	Data: 15/03/2024	Corte	Anexos: 00	Página: 3/5
	Revisão: 01		Código: PRO-COR-01	
Elaboração: I9Gestão / Wildeson William – Analista de processos				
Revisão: Amanda Neres – Gestora de projetos e processos				
Aprovação: Fabiano Laguna – Diretor Industrial				

ATIVIDADES	CARGOS (R-Responsabilidade / A-Autoridade)				INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES (CRITÉRIOS / COMO FAZER)
	Líder	Operador de Empilhadeira	Operador	Auxiliar	
					- Fresa
Entrada de Informações					
Analisar documentos de entrada para realização do processo.			R		-Documento: Ordem de Produção (contendo informações sobre): -Etiqueta de produção -Número da ordem -Código do produto -Nome do produto -Quantidade dos planos -Descrição das Matérias-primas necessárias e quantidade -Especificação
Manuseio, Preservação e Armazenamento					
Manter a preservação e o armazenamento dos insumos e produtos conforme os critérios estabelecidos	A	R	R	R	-Critérios de armazenamento e preservação: - Local coberto - Livre de umidade - Temperatura ambiente - Com etiqueta de identificação
Realizar o manuseio de insumos e produtos conforme os critérios estabelecidos			R	R	-Critérios de manuseio: - Inserir as peças corretamente na pilha - Não ultrapassar o limite de altura da pilha de peças que é permitido até 1,20m - Utilizar o Equipamento de Movimentação para move-las.

	Data: 15/03/2024	Corte	Anexos: 00	Página: 4/5
	Revisão: 01		Código: PRO-COR-01	
Elaboração: I9Gestão / Wildeson William – Analista de processos				
Revisão: Amanda Neres – Gestora de projetos e processos				
Aprovação: Fabiano Laguna – Diretor Industrial				

ATIVIDADES	CARGOS (R-Responsabilidade / A-Autoridade)				INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES (CRITÉRIOS / COMO FAZER)
	Líder	Operador de Empilhadeira	Operador	Auxiliar	
Inspeções					
Realizar inspeção de medida Comprimento Largura Espessura Esquadro			A	A	Frequência: a cada 20 peças produzidas. Método: Medição Equipamento: Trena Tolerância (aceitável): 1 mm para + ou – Conforme IT-SQG-02 MET. INSPEÇÃO DIMENSIONAL E VISUAL , é possível verificar o procedimento de inspeção.
Realizar inspeção de acabamento Identificar se há defeitos ou falhas no revestimento Identificar se o revestimento está de acordo com o padrão	A	R	R	R	Frequência: a cada 20 peças produzidas. Método: Visual Equipamento: Visual Tolerância (aceitável): 0 Registro: RPNC
Saída de Informações					
Realizar apontamentos de produção no software de apontamento por layout.	A		R	R	-Documento: Layout de Corte -Dados preenchidos: - Código do layout -Envio do Documento: - A cada layout cortado
Controle de Produto Não Conforme					
Ao constatar produto não conforme, realizar a segregação, identificação e tratativas pertinentes.			R	R	-Conforme diretrizes definidas no procedimento: PRO-SGQ-01 Controle de Produto Não Conforme .

 AMBIENTES PLANEJADOS	Data: 15/03/2024	Corte	Anexos: 00	Página: 5/5
	Revisão: 01		Código: PRO-COR-01	
Elaboração: I9Gestão / Wildeson William – Analista de processos				
Revisão: Amanda Neres – Gestora de projetos e processos				
Aprovação: Fabiano Laguna – Diretor Industrial				

7) CONTROLE DE INFORMAÇÃO RETIDA

Identificação	Responsável	Recuperação	Acesso	Armazenamento	Retenção	Disposição
Relatório acompanhamento produtivo do	Líder	Via web	Via Web	GTRP	Informação de controle produtivo	GTRP / POWER BI

8) CONTROLE DE REVISÕES DESTE DOCUMENTO:

Nº Revisão	Data	Alteração Efetuada
00	21/06/2023	Primeira versão do procedimento.
01	15/03/2024	Inclusão instrução IT-SGQ-03 MÉT. LEITURA DE ETIQUETA