# Rafitec<sup>®</sup>

# NORMA RAFITEC

# INSTRUÇÃO DE TRABALHO PARA O PROCESSO DE PRENSAGEM DE FARDOS

 Código:
 IT 026 17

 Revisão:
 13

 Data:
 10/07/2024

 Página:
 01 de 03

Data elaboração: 12/11/2015

Homologado por: SGQ: Lidiane Rissi Supervisor: Fernando Adolfo

Cópia Não Controlada

# INTERFACE: OPERADOR PRENSAGEM DE FARDOS

#### 1 – MOVIMENTAÇÃO FARDO



O fardo é posicionado sobre a esteira pela operadora da máquina e é encaminhado para a prensa.

## 2 – REVISÃO DO FARDO



O fardo deve ser revisado de acordo com a IT 026 16 – IT PARA REVISÃO DE SACARIA para fazer a conferência de quantidade e qualidade do fardo. Se a quantidade de embalagens estiver de acordo com o que está solicitado na O.P e sem falhas o fardo deve ser enviado para esteira para seguir o fluxo do processo.

Para fardos quebrados, a revisora deve fazer a contagem da quantidade de peças que tem no fardo e anotar na etiqueta de revisão, para que o balanceiro possa digitalizar a quantidade correta de peças no fardo.

#### 3 – PADRÃO DE EMBALAGEM



A embalagem do fardo deve apresentar a parte frontal superior transparente para que a parte superior do layout possa ser visualizada.

O operador deve verificar e garantir a qualidade da solda da embalagem.

# 4 – CONFERÊNCIA DO FARDO



Os fitilhos devem se posicionar á uma mão das extremidades do fardo. Conforme it  $026\ 21$ 

#### 5 – PASSAGEM DO FARDO PELA PRENSA



Os fardos devem passar pela prensa conforme It 02618

### 6 - VERIFICAÇÃO DO FARDO





Ao fazer a leitura da etiqueta o sistema informará os dados: Cliente; OP; Peso mínimo; Peso Máximo; Layout.

Se as informações e a logomarca estiverem corretas, o operador deverá selecionar a opção "GERAR", para gerar a etiqueta do fardo. Quando for fardo quebrado e não fechar a quantidade de peças solicitada pelo cliente, o operador deve digitalizar a quantidade de peças identificadas pela revisora.

Em caso de divergência de informações, o fardo deve ser retirado da balança e encaminhado até a máquina que mandou o fardo com problema para revisar.

# 7 – VERIFICAÇÃO DO PESO



O operador da prensa deve liberar o fardo somente se estiver dentro da variação de mínimo e o máximo permitido pelo sistema. Caso o peso esteja fora da variação permitida o fardo deve ser retirado da prensa e encaminhado para a revisão na máquina.

## 8 – ETIQUETA DO FARDO

# 9 – MOVIMENTAÇÃO DOS FARDOS



Após enfardado e pesado a etiqueta gerada na balança deve ser colada na parte inferior do fardo de modo centralizado, de acordo com a imagem apresentada.

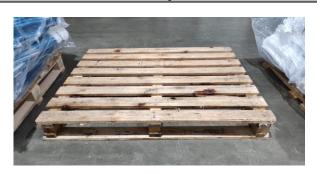


O funcionário deve posicionar o carrinho de transporte no final da esteira para retirada dos fardos.



É proibido transporta o fardo até os paletes sem auxílio do carinho.

# 10 - MOVIMENTAÇÃO DO FARDO



O funcionário deve identificar o local correto para o palete e ver o modelo de palete especifico para a OP.

# 11 – ALOCAÇÃO DO FARDO



**CERTO** 

**ERRADO** 

Os fardos devem ser alocados nos gabaritos ou em caixas de madeira. A etiqueta de identificação deve ser posicionada no lado frontal do palete (centralizada).

O funcionário deve garantir a qualidade e a quantidade do empilhamento dos fardos conforme está nas especificações do cliente.

QUADRO DE REVISÕES			
N°	DATA	ITEM	DESCRIÇÃO
11	01/07/2022	9/ 10	Adicionado itens
12	06/12/2022	-	Revisado Geral
13	10/07/2024	11	Reformulado item