

1. OBJETIVO

Este documento padroniza as atividades a serem seguidas quando do final de um rolo de urdume no tear.

2. RESPONSABILIDADE

2.1. A aplicação deste documento é de responsabilidade dos líderes e co-líderes do setor.

2.2. A administração das operações descritas neste documento é da responsabilidade do Gestor de Produção / Processos.

3. GLOSSÁRIO

NA.

4. FORMULÁRIOS

a) Ordem de Fabricação (O.F.)

5. CONDIÇÕES GERAIS

5.1 Antes de tecer o último pano avaliar o comprimento do fio existente no rolo e comparar com a metragem a ser tecida na ordem de fabricação, descontando a metragem necessária para a amarração.

6. CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

6.1 Remeteção manual:

6.1.1 Após final do tecimento marcar posição das malhas nas divisões dos quadros de liços em relação aos rolos.

6.1.2 Se o pente for o mesmo para o próximo rolo marcar a cada +/- 20 cm pua com carreira completa para evitar erros no carregamento do novo rolo.

6.1.3 Cortar pano na marca onde o mesmo foi fechado após marcação com fio de cor.
Nota: Para melhor entendimento de como cortar o pano base na moenda, consultar JIB 001/2013 - Corte e limpeza de pano base na moenda.

6.1.4 Movimentar moenda para frente com cuidado até retirar pano da mesma.

6.1.5 Desmontar tear retirando batente do pente nos teares onde existe.

6.1.6 Retirar pente soltando parafusos e colocar em local plano.

6.1.7 Retirar sobras dos fios das malhas e rolos. Descarregar rolos vazios do tear, levando-os para local apropriado.

6.1.8 Limpar malhas e quadros de liços com jato de ar. Completar limpeza com estopa e óleo na estrutura e maquineta do tear.

6.1.9 Com a relação da urdideira, separar rolos com possíveis problemas para serem

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO Final de Rolo de Urdume	DSG.007.PT
		Rev.nº: 0
		Data Rev.: 22/07/19
		Página 2 de 4

colocados nas extremidades do tear.

6.1.10 Levar rolos para próximo do tear e iniciar carregamento, com atenção para setas do sentido de rotação, onde os fios saem pela parte de cima do rolo, exceto no tear Jager, que os fios saem pela parte de baixo do rolo.

6.1.11 Após carregar todos os rolos no tear, soltar fios tirando voltas em cada rolo ou girando o rolo maior até que os fios apresentem comprimento adequado para remeter nas malhas ou até se sobreporem aos fios já remetidos.

6.1.12 Passar canos nas cruzes substituindo barbante.

6.1.13 Amarrar canos na estrutura do tear.

6.1.14 Separar fios de acordo com divisão das malhas no rolo anterior.

6.1.15 Remeteção nos liços.

6.1.15.1 Posicionar os quadros de liços na posição mais superior.

6.1.15.2 Fazer remeteção conforme desenho, em 8, 12, 16 ou 24 quadros. Começar pelo quadro número 1 até 8, 12, 16 ou 24, sempre da direita para, colocando um fio em cada liço.

6.1.15.3 A remeteção será executada por 2 pessoas, onde uma delas ficará sentada à mesa, em frente dos quadros de liço com uma passeta, e a outra ficará sentada atrás dos quadros de liço para a seleção de cada fio da cruz, colocando na passeta para ser puxado.

6.1.15.4 Ao final da remeteção retirar canos da cruz.

6.1.16 Passamento no pente

6.1.16.1 Colocar pente especificado na ordem de fabricação, ajustando emendas que não devem ter puas fechadas ou abertas.

6.1.16.2 Observar defeitos tais como puas amassadas, ferrugem, etc.

6.1.16.3 Pente deve ficar alinhado com mesa e espelho da caixa onde lançadeira vai passar.

6.1.16.4 Fixar pente apertando parafusos da mesa ou das barras de fixação.

6.1.16.5 Passar fios no pente seguindo número de fios por pua especificado na ordem de fabricação.

6.1.16.6 Iniciar passagem do meio para as pontas.

6.1.16.7 Alinhar primeiro os fios no pente na mesma direção da saída do rolo para não forçar fios na divisão do quadro de liço.

6.1.16.8 Um operador vai colocar número de fios por pua conferindo cada carreira

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO Final de Rolo de Urdume	DSG.007.PT
		Rev.nº.: 0
		Data Rev.: 22/07/19
		Página 3 de 4

8,12,16 ou 24 fios. O outro vai puxar com passeta não deixando puas vazias ou com fios excedentes.

6.1.16.9 Se pente estiver com marcas, conferir passamento nas mesmas. Qualquer diferença deve ser corrigida.

6.1.16.10 Após passar todos os fios, acertar todas as divisões dos quadros de liços para urdume ter alinhamento do rolo com pente.

6.1.17 Passagem na moenda e verificação

6.1.17.1 Colocar feltro na moenda e amarrar fios em pequenos nós. Colocar barbante nas orelas e tecer em teste para estabilizar tensão.

6.1.17.2 Revistando com um quadro em cima de cada vez marcar defeitos com fio de cor.

6.1.17.3 Corrigir defeitos nas malhas e verificar o pente quanto ao número de fios nas puas.

6.1.17.4 Irregularidade no pente deve ser corrigida desmanchando e repassando fios corretamente.

6.2 Remeteção automática:

6.2.1 Preparar o tear quando finalizar a última ordem de fabricação programada.

6.2.1.1 Aumentar a largura total, considerando os rolos que serão colocados nos eixos traseiros.

6.2.1.2 Raleirar, objetivando tirar o pano da moenda e passar os fios que estiverem para trás e com falta na base.

Nota: Para melhor entendimento de como cortar o pano base na moenda, consultar JIB 001/2013 - Corte e limpeza de pano base na moenda.

6.2.1.3 Fazer a cruz para separar os fios dos quadros pares e ímpares. Feito isso, jogar os fios para cima do tear.

6.2.2 Montar os rolos de urdume nos eixos traseiros.

6.2.2.1 Colocar a máquina de atar preparando-a para iniciar a amarração.

6.2.2.2 Colocam-se os fios dos rolos de urdume penteados manualmente sobre a base da máquina.

6.2.2.3 Colocar os fios do tear sobre a base da máquina, na mesma direção dos fios dos rolos de urdume.

6.2.2.4 Iniciar a amarração, da direita para a esquerda, e finalizar no último rolo.

6.2.3 Após a amarração, os rolos serão puxados manualmente na frente do tear, até passar todos os nós.

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO Final de Rolo de Urdume	DSG.007.PT
		Rev.nº: 0
		Data Rev.: 22/07/19
		Página 4 de 4

6.2.4 No raleiramento feito no preparo do tear, amarrar os fios amarrados separando os de 5,0 a 8,0 cm de fios.

6.2.5 Passar os prováveis erros (rompimentos), quando da puxada dos fios.

6.2.6 Iniciar o tecimento, raleirando e preparando o próximo desenho.

7. ANEXOS

8. CONTROLE DE REVISÕES

Revisão nº	Descrição	Data	Responsável