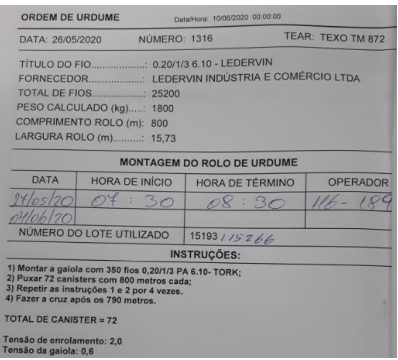



Núm. Doc:	001/2018	Revisão:	01
Departamento:	Urdição		
Emitido:	08 de Janeiro de 2018	Anexo:	0



Descrição :	Pontos de verificação do processo de Urdição	Autor :	JD
Peça / Aparelho :			
Ferramentas e Materiais:			
Vocabulário:			


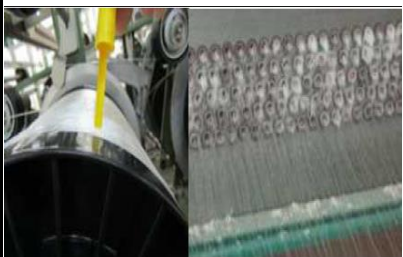

JIB'S – INSTRUÇÃO DE TRABALHO

#	Etapas do Processo	Pontos Chaves	Razões / Motivos
1.	 <p>ORDEN DE URDUME Data/Hora: 10/05/2020 00:00:00 DATA: 26/05/2020 NUMERO: 1316 TEAR: TEXO TM 872 TÍTULO DO FIO: 0.20/1/3 6.10 - LEDERVIN FORNECEDOR: LEDERVIN INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA TOTAL DE FIOS: 25200 PESO CALCULADO (kg): 1800 COMPRIMENTO ROLO (m): 800 LARGURA ROLO (m): 15,73 MONTAGEM DO ROLO DE URDUME DATA: 26/05/2020 HORA DE INÍCIO: 09:30 HORA DE TÉRMINO: 08:30 OPERADOR: 116-189 NUMERO DO LOTE UTILIZADO: 15193 / 15266 INSTRUÇÕES: 1) Montar a gaiola com 350 fios 0.20/1/3 PA 6.10- TORK; 2) Puxar 72 canisters com 800 metros cada. 3) Repetir as instruções 1 e 2 por 4 vezes. 4) Fazer a cruz após os 750 metros. TOTAL DE CANISTER = 72 Tensão de enrolamento: 2,0 Tensão da gaiola: 0,6</p>	1. Ordem de urdume.	1. Seguir a programação correta com a metragem e o tipo de fio solicitado.
2.		1. Montagem da gaiola / setup de máquina	1. Montar a gaiola com o tipo de fio solicitado na ordem de urdume/quantidade de carretéis. 2. Verificação: Chaveta, passagem dos fios no pente, limpeza dos canisters, nível de óleo da máquina.

Núm. Doc:	001/2018	Revisão:	01
Departamento:	Urdição		
Emitido:	08 de Janeiro de 2018	Anexo:	0



JIB'S – INSTRUÇÃO DE TRABALHO

#	Etapas do Processo	Pontos Chaves	Razões / Motivos
3.		1. Receita / Rolo Mestre	<p>1. Verificar receita de urdição para fabricação do rolo mestre.</p> <p>2. Verificar conformidade do rolo mestre antes de iniciar a produção dos rolos escravos.</p> <p>3. Caso os parâmetros estejam diferentes dos especificados, chamar liderança e/ou departamento técnico.</p>
4.		1. Verificar irregularidades nos fios.	<p>1. Durante todo o processo é necessário ficar atento a qualquer irregularidade que possa aparecer nos fios. Sendo elas: fio arrebitado, coloração diferente, formação de pó, nós, laçadas.</p>
5.		1. Abertura de Flange	<p>1. É necessário medir a abertura dos flanges de todos os rolos, para garantir que os mesmos não ultrapassem o limite já pré-estabelecido.</p>

Emitido por:

Matheus Mayworm

Aprovado por:

Carlos Henrique Pinton