



Núm. Doc:	002/2018	Revisão:	01
Departamento:	Espulagem		
Emitido:	08 de Janeiro de 2018	Anexo:	00



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

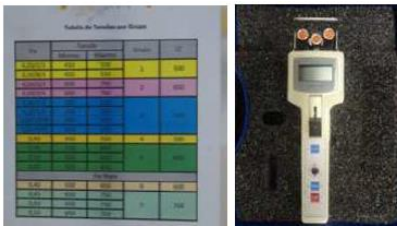
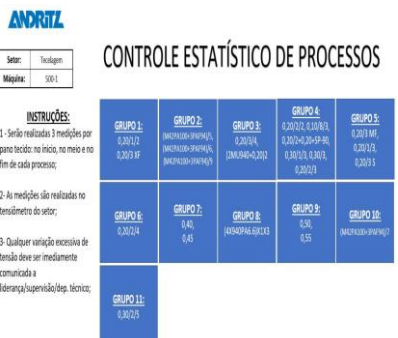

## JIB'S – INSTRUÇÃO DE TRABALHO

#	Etapas do Processo	Pontos Chaves	Razões / Motivos
1.		1. Verificar receitas a serem colocadas nas máquinas.	1. Para cada tipo de fio é utilizada uma receita pré-determinada. Se a receita não for a do fio correto, teremos fio com tensão e metragem errada, o que acarretará na rejeição ou repasse do mesmo.
2.		1. Inspeção das máquinas.	1. É necessária a verificação durante toda a espulagem, os passamentos e todo o percurso por onde o fio passa. O fio sempre tem que percorrer todos os passamentos para uma melhor uniformidade. O estado dos ilhoses de cerâmica também deve ser checado.

Núm. Doc:	002/2018	Revisão:	01
Departamento:	Espulagem		
Emitido:	08 de Janeiro de 2018	Anexo:	00



### JIB'S – INSTRUÇÃO DE TRABALHO

#	Etapas do Processo	Pontos Chaves	Razões / Motivos
3.		1. Teste de tensão	1. É necessário seguir a tabela de tensão especificada para cada tipo de fio. Nas máquinas ISO Winder é necessário apenas a conferência no painel, já para a HACOBA II deve-se realizar o teste manual seguindo o JIBs.
4.		1. CEP (controle estatístico de processo) – Lançamento dos dados de testes de tensão.	1. O lançamento correto dos dados coletados no teste de tensão no CEP serve para uma análise estatística do processo de espulagem. Caso haja valores fora das tolerâncias a liderança e/ou departamento técnico devem ser avisados imediatamente.
5.		1. Verificar irregularidades nos fios.	1. Durante todo o processo é necessário ficar atento a qualquer irregularidade que possa aparecer nos fios. Sendo elas: fio arrebitado, bacalhau, formação de valeta, coloração diferente, formação de pó, nós, laçadas e o estado da espula.

Núm. Doc:	002/2018	Revisão:	01
Departamento:	Espulagem		
Emitido:	08 de Janeiro de 2018	Anexo:	00



### JIB'S – INSTRUÇÃO DE TRABALHO

#	Etapas do Processo	Pontos Chaves	Razões / Motivos
6.	<div><div><div><div>Descanso:</div><div>TRÊS DIAS</div></div><div><div>FIO:</div><div>0.45MM</div></div><div><div>Fornecedor:</div><div>MR RE</div></div><div><div>ESPULADEIRA</div><div>TECELAGEM</div></div><div><div>Data Espulagem:</div><div>01/01/21</div><div>Data Saída / Tear:</div><div>01/05/21</div></div><div><div>Hora de Saída:</div><div>12:00</div><div>Hora de Saída:</div><div>14:00</div></div><div><div>Data Liberado:</div><div>01/01/21</div><div>Máquina (Tear):</div><div>723000</div></div><div><div>Lote do Fio:</div><div>15258</div><div>Nº do Produto:</div><div>57934X</div></div><div><div>Máquina:</div><div>1505</div><div>Peso Produto:</div><div>33,86</div></div><div><div>Operador:</div><div>TULIO</div><div>Peso Enviado:</div><div>50</div></div><div><div>Este documento tem que ficar anexado</div><div>A ficha de fabricação Pano Base</div><div><input checked="" type="checkbox"/></div></div><div><div>Este documento tem que ficar anexado</div><div>Nas caixas que vão ficar no Tear</div><div><input type="checkbox"/></div></div><div><div>Repositor Trama</div><div>NELSON</div><div>Iniciador</div><div>Jo</div></div></div></div> <div>1. Descanso dos fios</div> <div>1. É necessário o preenchimento correto da folha de identificação de trama com as datas de produção e o tipo de fio. Deve ser respeitado o tempo de descanso para cada tipo de fio antes da utilização. *Utilizar a sala de relaxamento para fios de monofilamento.</div>		
7.	<div><div><div>QUADRO DE SEQUENCIAMENTO DA PRODUÇÃO</div><div><div>EQUIPAMENTOS</div><div>PROGRAMADOS</div><div>EM PRODUÇÃO</div><div>CONCLUÍDOS</div></div><div><div>Iso Winder I</div><div><div>1</div><div>2</div><div>3</div><div>4</div></div><div><div>1</div><div>2</div><div>3</div><div>4</div></div><div><div>1</div><div>2</div><div>3</div><div>4</div></div><div><div>1</div><div>2</div><div>3</div><div>4</div></div></div><div><div>Iso Winder II</div><div><div>1</div><div>2</div><div>3</div><div>4</div></div><div><div>1</div><div>2</div><div>3</div><div>4</div></div><div><div>1</div><div>2</div><div>3</div><div>4</div></div><div><div>1</div><div>2</div><div>3</div><div>4</div></div></div></div></div> <div>1. Sequenciamento da produção</div> <div>1. Seguir a programação corretamente facilita o controle no fluxo de produção com a intenção de evitar a falta de trama, bem como o excesso de produção da mesma, aumentando a produtividade e qualidade do fio, além da melhoria na comunicação interna.</div>		

Emitido por:

Matheus Mayworm

Aprovado por:

Carlos Henrique Pinton