

1. OBJETIVO

Esta instrução padroniza as atividades de urdição na urdideira Karl Mayer.

2. RESPONSABILIDADE

2.1. A aplicação desta instrução é de responsabilidade dos operadores do setor de urdição.

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

3. GLOSSÁRIO

PCP: Planejamento e Controle da Produção

Urdição: Processo de transferência ordenada e controlada dos fios contidos nos carretéis para os anéis / rolos de urdição.

Gaiola: Equipamento onde são colocados os carretéis com fios corrente.

Pente: Peça colocada na urdideira para guiar e distribuir homogeneamente os fios corrente no rolo.

SisMFT: Sistema de Manufatura

4. FORMULÁRIOS

Na aplicação desta instrução são utilizados os seguintes formulários:

a) Ordem de Urdume (O.U.), no SISMFT.

5. CONDIÇÕES GERAIS

5.1 O setor de Urdição recebe a Ordem de Urdume do PCP e carrega os fios na gaiola.

5.2. O processo de fabricação dos rolos é iniciado observando:

- Tipo de Fio e Lote interno.
- Título do Fio.
- Número de Fios/Rolo - Indicando quantas bobinas vão ser montadas na gaiola.
- Metragem total a ser produzida por rolo.
- Fornecedor.

Obs.: A mistura de lotes só poderá ser feita após autorização do Departamento Técnico ou outro por ele autorizado, a autorização é feita via sistema (SisMFT).

5.2 Registrar no SisMFT pela rotina Produção/Urdume/Ordem de Produção os dados necessários ao controle de urdição durante o processo.

5.3 Ao final da urdição são verificados os rolos e, quando necessário, passar as ocorrências registradas para o líder ou supervisor da área.

6. CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

6.1. Passar os fios no pente

6.1.1. Para as montagens de 680 bobinas na gaiola, são 12 fios/pua;

6.1.2. Para as montagens de 340 e 350 bobinas na gaiola, são 7 fios/pua;

6.1.3. Para a montagem de 98 bobinas na gaiola, são 2 fios/pua intercalados com 1 fio/pua;

6.1.4 Para a montagem de 87 bobinas na gaiola, são 4 fios/pua intercalados com 2 fios/pua;

6.1.5 Para urdição do fio (3x940+1110C)x1x2x4 (estilo W156) é necessário a troca da pua para melhor qualidade no processo;

6.2. Remeteção nas malhas

6.2.1. Puxar os nós e passar os fios nas malhas individualmente.

6.2.2. Seguir a sequência de remeteção abaixo, tomando como referencial o sentido da máquina para a gaiola:

Lado Direito Lado Esquerdo

(da metade para lado esquerdo) (da metade para lado direito)

1x4 6x3

2x5 5x2

3x6 4x1

6.3. Inserir as informações no programa do computador;

6.3.1. Colocar o número do rolo que vai ser utilizado;

6.3.2. Colocar a metragem a ser urdida;

6.3.3. Colocar a tensão de enrolamento;

6.3.4. Colocar o diâmetro interno do rolo a ser urdido;

6.4. Colocar a pressão da gaiola entre 0,50 e 1 Bar, de acordo com o melhor desenrolamento para o tipo de fio e carretel a ser utilizado;

6.5. Passar os fios nos cilindros e puxar para acertar a posição;

6.6. Fazer a cruz no final de cada rolo seguindo a sequência abaixo:

1- Duas voltas

2- Uma volta

3- Uma volta

4- Uma volta

Total = Cinco voltas de cruz

6.7. Depois de feita cada cruz, puxar e prender com fita crepe adesiva;

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO Operação Urdideira Karl Mayer	DSG.003.PT
		Rev.nº.: 0
		Data Rev.: 22/07/19
		Página 3 de 3

6.8. Antes de iniciar o urdimento, pesar o primeiro rolo vazio e, depois de urdido, pesar o rolo cheio e registrar os valores no SisMFT, objetivando o conhecimento do peso líquido utilizado.

7. ANEXOS

NA.

8. CONTROLE DE REVISÕES

Revisão nº	Descrição	Data	Responsável