

<div><div>ANDRITZ</div></div>	MAPEAMENTO SUB-PROCESSO	OBJETIVOS	Elaboração	MLM
			Análise Crítica	LSA
	Urdição		Aprovação	DKN
		Definir a sequência das atividades e operações no setor de urdição	Data: 16/12/20	Revisão: 01 Código: MP-1007-PT
GESTOR	FLUXOGRAMA			CLIENTE FINAL
Supervisor de Produção	<div><div><div>Início</div><div>1. Montagem da Gaiola</div><div><div>Troca de bobina para carretel, ou adaptação para gaiola.</div><div>Sim2. Ajustar tensão da gaiola</div><div>Não3. Ajustar freio da gaiola</div></div><div>4. Remeteção de malha</div><div>5. Passagem dos fios no pente</div><div>6. Inserir as informações de urdição na máquina</div><div>7. Urdir o rolo master</div><div>8. Verificar a abertura do rolo</div><div><div>O rolo ficou conforme ?</div><div>Não9. Rejeitar rolo</div><div>Sim10. Urdir quantidade de rolos solicitados na OU</div></div><div>11. Fechar e embalar rolo</div><div>Fim</div></div><div>Atividade que não expressar risco ao processo</div></div>			Tecelagem
FORNECEDORES				1
Preparação de Fios : Fornecedores externos; PCP				SAÍDAS DO PROCESSO
ENTRADAS				Rolo de Urdição
Monofilamento Fio retorcido O.U.				
ÁREAS ENVOLVIDAS				INDICADORES E MONITORAMENTO
Preparação de Fios Tecelagem Qualidade Engenharia de Processos				Medida de abertura do rolo de urdume
FUNÇÕES CRÍTICAS (MO)				
1)Operador de Urdideira				
DOCUMENTAÇÃO (MT)	REGISTROS	MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS (MQ)	CONTROLE DE RISCO	PROCESSOS ESPECIAIS
NA	Ordem de Urdume (O.U) Folha de produção	Urdideira Karl Mayer	Sensor tipo corda de segurança Sinalizações e alertas Ginástica laboral Equipamento de proteção individual Treinamento NR 06	N/A
PROCEDIMENTO			IDENTIFICAÇÃO DOS RISCOS	
1 O operador faz a montagem da gaiola de acordo com o tear solicitado na ordem de urdume (OU, caso haja mistura de lotes deverá ser solicitada autorização ao dep. técnico).			S- 1.1 Postura inadequada e levantamento de cargas - Lombalgia e contusões	
2 Ao trocar a embalagem do fio ou ao utilizar o fio do W156 [(3x940+110C)x1x2x4] deve ser feito o ajuste de tensão da gaiola, de acordo com o peso da embalagem. Tensão máxima: 0,7 KN , tensão para o fio do W156: 1,0 KN.			S- 1.2 Queda do material / Manuseio de materiais - Prensamento e contusão	
3 O freio da gaiola deve ser ajustado de acordo com o diâmetro do carretel/bobina.			Q-2.1 Alterar a tensão da gaiola corretamente para o fio solicitado	
4 Cada fio é passado individualmente pela malha.			Q- 4.1 Fios devem ser passados individualmente para não haver sobreposição de fios na mesma malha	
5 De acordo com a quantidade de bobinas usadas para montar a gaiola é passado um número de fios por pua no pente (vide documento I0004HWF).			S- 4.1 Postura inadequada e levantamento de cargas - Lombalgia e contusões	
6 As informações de urdição: número do rolo, metragem,tensão de enrolamento e diâmetro interno do rolo, são inseridos no computador da urdideira de acordo com o solicitado na OU.				
7 É urdido um rolo master de acordo com o solicitado na Ordem de Urdume (O.U).			S- 7.1 Postura inadequada e levantamento de cargas - Lombalgia e contusões	
8 Para verificar se a tensão de urdição está correta é medida a abertura do rolo (medir a largura do rolo que tem que ser ≤ a 20,5 cm do rolo Master).			S- 7.2 Emenda de rolos - corte	
9 Se o rolo não está conforme é rejeitado, e será urdido um novo rolo master com o ajuste de tensão.			S- 7.3 Poeira - Alergia e Irritação	
10 É urdido o número de rolos solicitados na OU, utilizando as informações do rolo master corretamente ajustado.			Q- 8.1 A largura do rolo deverá ser medida para verificar a abertura do flange do rolo.	
11 Finalizada a urdição, o rolo é fechado e embalado.			Q- 10.1 Todos os rolos são medidos para a verificação da abertura do flange , a largura do rolo tem que ser ≤ a 20,7 cm. Caso fique fora do range a supervisão deve ser informada para a verificação da utilização do rolo nas pontas do tear ou a rejeição do mesmo.	
			S 11.1 - Queda do material / Manuseio de materiais - Prensamento e contusão	
AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADES			Responsabilidades	
1. O operador informar ao líder, que reporta ao Supervisor de Produção.			Imediata: Líder da Preparação de Fios.	
2.O supervisor de produção informa a Engenharia de Processos,que realiza testes de resistência no fio. O técnico de processos autoriza ou cancela o ordem de fabricação do urdume, se autorizada é urdido um novo rolo master com ajuste de tensão.			Superior: Técnico de Processos / Supervisão	