




|               |                       |          |    |
|---------------|-----------------------|----------|----|
| Núm. Doc:     | 017/2018              | Revisão: | 01 |
| Departamento: | Retorção              |          |    |
| Emitido:      | 08 de Janeiro de 2018 | Anexo:   | 00 |



|                          |   |         |    |
|--------------------------|---|---------|----|
| Descrição :              | Pontos de verificação do processo de Retorção | 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 torção errado, o que acarretará na rejeição do mesmo.       |
| 2. |  | 1. Trocar viajantes gastos.                           | 1. É necessário ficar atento a troca do viajante. O mesmo pode estar gasto o que ocasionará a queima do fio sendo retorcido.   |
| 3. |  | 1. Teste de Torção.                                   | 1. É necessário realizar o teste de torção nos fios de acordo com a ordem pré-estabelecida. O teste é essencial para verificar alguma irregularidade na torção do fio ou na máquina. |

|               |                       |          |    |
|---------------|-----------------------|----------|----|
| Núm. Doc:     | 017/2018              | Revisão: | 01 |
| Departamento: | Retorção              |          |    |
| Emitido:      | 08 de Janeiro de 2018 | Anexo:   | 00 |



## JIB'S – INSTRUÇÃO DE TRABALHO

| #  | Etapas do Processo | Pontos Chaves   | Razões / Motivos   |
|----|--------------------|---|--|
| 4. |                    | 1. CEP (controle estatístico de processo) – Lançamento dos dados de testes de torção. | 1. O lançamento correto dos dados coletados no teste de torção no CEP serve para uma análise estatística do processo de retorção. Caso haja valores fora das tolerâncias a liderança e/ou departamento técnico devem ser avisados imediatamente. |
| 5. |                    | 1. Verificar irregularidades nos fios/carretéis do fornecedor                         | 1. Durante todo o processo é necessário ficar atento a qualquer irregularidade que possa aparecer nos fios e carretéis. Sendo elas: fio arrebitado, coloração diferente, formação de pó, nós, carretéis quebrados e/ou deformados.               |
| 6. |                    | 1. Descanso dos fios  | 1. É necessário o preenchimento correto da folha de identificação com a data de produção e o tipo do fio. Deve ser respeitado o tempo de descanso para cada tipo de fio antes da utilização.   |

|               |                       |          |    |
|---------------|-----------------------|----------|----|
| Núm. Doc:     | 017/2018              | Revisão: | 01 |
| Departamento: | Retorção              |          |    |
| Emitido:      | 08 de Janeiro de 2018 | Anexo:   | 00 |



### JIB'S – INSTRUÇÃO DE TRABALHO

| #  | Etapas do Processo | Pontos Chaves            | Razões / Motivos  |
|----|--------------------|--------------------------|---|
| 7. |                    | 1. Programação / Kanban. | <p>1. Seguir a programação corretamente facilitará que os fios sejam usados corretamente, evitando desperdícios e tempo desnecessários.</p> <p>2. Posicionar as levas de produção na medida em que os novos são colocados na fila, os antigos vão sendo retirados seguindo o quadro Kanban de produção.</p> |

Emitido por:

Matheus Mayworm

Aprovado por:

Carlos Henrique Pinton