

Aspetos a ter em atenção:

- Gramagem média de 95 gsm se desviar consistentemente devem corrigir;
- Tensile: objectivo 15/17N
- Alongamento a 10 N: 185/200
- Peel mínimo 2N
- Especificação a utilizar é Can Hygiene 95 HE (S/T);
- Configuração NW: Sawasoft 2628 25gsm / Teksis 52250
- Validação pelo método Elastictek;
- BA: ter muita atenção aos furos e ao peel.
- Ausência de casca de laranja.
- Atenção a rasgos nas bobinas das pontas: largura de 2020mm

Vamos continuar o estudo de trocas de NW

Testar na bobinagem de arranque peel, tração e gramagem e testar as 3 bobinagens seguintes.

Seguiremos o seguinte esquema de testes (7 trações/bobinagem):

Bobinas a testar em tração: 2, 5, 8, 10, 13, 16, 19

Cortar para aging de de todas as bobinagens "1º bobinagem do set" e "última bobinagem do set"

Tendo em conta as variações de peel que temos tido ao longo da bobinagem em algumas produções e de forma à produção ter informação suficiente para proceder ao ajuste do peel vamos voltar a fazer um perfil de peel por turno.

@Laboratório por favor vejam com a produção a colocação dos cortes e selecionem as bobinas a testar de forma a que estejam espaçadas e sejam representativas da bobinagem.

<u>@Laboratório e @Team Leaders tenham atenção à medição dos cortes</u>, sigam a instrução de trabalho G2.IT49 - Medição de cortes e verificação do aspeto visual. Relembro que:

- Registo fotográfico de todas as bobinagens medidas pela produção e pelo laboratório
- Arranque de produção: laboratório + produção
- 1º bobinagem de produção: laboratório + produção
- BA: produção
- <u>2 vezes/turno</u> (início e meio): laboratório
- <u>10 em 10 (</u>1, 10, 20, ...): produção
- Aquando de alteração de tensões e tiragens após a comerio: produção
- A colocação dos contra cortes é feita com recurso à fita métrica e a verificação da largura destes é feita com paquímetro.

Recordo também que segundo a G2.IT18 (Rastreabilidade) a quantidade de amostra a ser entregue em laboratório:

"Amostragem

- a) Recolher a amostra tendo em conta o diâmetro da bobinagem:
 - o Diâmetro ≥ 800 mm retirar 1 volta completa;
 - o Diâmetro < 800 mm retirar 2 voltas completa."