



#### Aspetos a ter em atenção:

- Gramagem média de 100 gsm;
- **Target Tensile (SAH) 40N; Tensile abaixo de 38N - hold; Tensile entre 38N e 38,5N – proceder a alterações em máquina.**
- **Elongation a 9.8N fora da estufa (SAH) da ultima produção foi de 113% - tentar o máximo possível sem comprometer o Tensile.**
- \*O elongation at break em principio estará fora de especificação por causa do equilíbrio entre o Tensile e o elongation fora da estufa da SAH.
- **Peel acima de 2 N/25mm**
- A estufa não é prioritária e embora no Excel tenhamos um máximo de 55% ela poderá ir até aos 100% pois foi o acordado com o cliente. Testar estufa 2 vezes por turno.
- **Método de aprovação SAH**
- **Especificação a utilizar “SAH / Sancellá saída máquina”**

Para esta produção da SAH foi alterada a formulação para conseguirmos obter alongamentos a 10N mais elevados e por essa razão não foi disponibilizado o resumo da última produção.

**Recordo que o template para os métodos da SAH é o da Histerese:**

#### 3.1 Resumo

Método tração em máquina:

Template a usar: 50 mm largura (template de histerese)



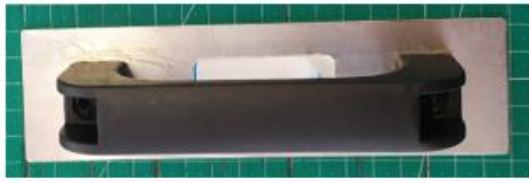
Distância entre garras: 40 mm

Garras a usar: Pelo menos 50 mm em cima e em baixo



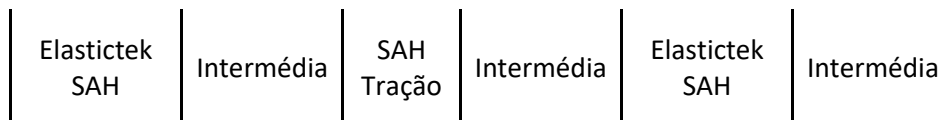
#### Método alongamento a 10N Fora de Estufa

Template a usar: 50 mm largura (template de histerese)



1. Marcar duas linhas com 40mm de distância uma da outra na amostra.
2. Colocar o Hook para pendurar o peso.
3. Colocar no suporte (colocado nas divisões entre as bancadas) recorrendo a agramos para não deslizar.
4. Medir imediatamente a distância entre as duas marcas e colocar esse valor no ficheiro de resultados
5. Fórmula:  $(\text{Distância} - 40) * 100 / 40$

Testem a bobinagem de arranque com o método da SAH, tração, gramagem e peel. No arranque de produção é importante que testem nas 3 primeiras bobinagens (ou até estabilizar). Após estabilização da linha seguir o seguinte esquema:



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.

@Laboratório e @Team Leaders tenham atenção à medição dos cortes, 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
- 1ª bobinagem de produção: laboratório + produção
- BA: produção
- 2 vezes/turno (início e meio): laboratório
- 10 em 10 (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 ser entregue em laboratório:

**“Amostragem**

- a) Recolher a amostra tendo em conta o diâmetro da bobinagem:
  - Diâmetro  $\geq 800$  mm – retirar 1 volta completa;
  - Diâmetro  $< 800$  mm – retirar 2 voltas completa.”