



Aspetos a ter em atenção:

- Gramagem média de 95 gsm
- Tensile 18 a 22 N/25mm → Objetivo 20 N/25mm – no entanto se não for possível manter as propriedades dentro de especificação poderemos aceitar tensile mínimo de 17N
- Elongation at break entre 264 e 396%
- Elongation at 10N → mínimo 132 %
- Peel \geq 2N/25mm
- Atenção aos rasgos nas bobinas das pontas.

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

Seguiremos o seguinte esquema de testes (5 trações/bobinagem):

Elastick Tração MD	Intermédia	Elastick Tração MD	Intermédia
-----------------------	------------	-----------------------	------------

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.

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.”

@Laboratório tenham atenção à tendência dos valores e se virem algo que fuja do normal alertem, por favor, o team leader e a mim. Analisaremos em conjunto se tomaremos alguma ação imediata ou não.