



#### Aspetos a ter em atenção:

- Gramagem média de 100 gsm – se desviar consistentemente devem corrigir;
- Validação pelo método Elastictek;
- Especificação a utilizar **Drylock (L/D)**
- NW: Sandler/Teksis
- **Objetivo tensile 21-22N; se alguma bobina testada tiver tensile inferior a 20N colocar em hold e verificar se há mais bobinas dessa bobinagem na mesma situação; se a média de bobinagem estiver entre 20 e 21N testar todas as bobinas.**
- **Elongation a 10 N não é importante para o cliente por isso não se preocupem com o valor obtido.**
- @Laboratório ter atenção também ao aspeto visual do lado sandler e do lado teksis, não deve haver grande diferença de aspeto nem ao toque. Caso verifiquem alterações alertem a produção para que possam fazer as devidas correções e aprovem o material. Caso verifiquem que o material tem muito mau aspeto coloquem em hold para minha avaliação.

**Muita atenção com as bobinas devolvidas da Drylock, vai ser atribuído um lote de retrabalho e vão ser picadas diretamente para a linha. Verifiquem se as bobinas originais estão na ordem de retrabalho. Recordo que em sistema o material devolvido pela Drylock continua em Good, por isso não verifiquem o estado das bobinas retrabalhadas mas sim se o lote da bobina original consta na ordem de retrabalho (Drylock Technologies sro L75 DM12 STOCK 9).**

Testem a bobina de arranque para tração, peel, gramagem e furos. No arranque de produção é importante que testem nas 3 primeiras bobinagens (ou até estabilizar).

Após estabilização da linha seguiremos o seguinte esquema de testes (**6 trações/bobinagem**):

Gramagem		Gramagem	
Tração CD	Intermédia	Tração CD	Intermédia
Peel		Peel	

## Cortar para aging 8 bobinagens por turno (bobinagens testadas sempre que possível).

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 **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

- 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.”