



Aspetos a ter em atenção:

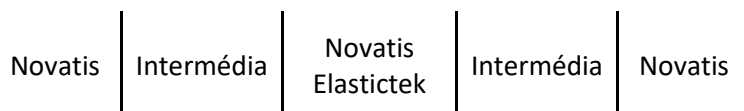
- Gramagem média de 100 gsm – se desviar consistentemente devem corrigir;
- Elongation a 10 N (método Novatis) **acima 25 mm – tentar manter o mais alto possível, MAS SEM FUROS!**
- Force max – acima de 30N;
- Aprovação pelo método da Novatis;
- Especificação a utilizar **Novatis/Norsudex;**
- **NW: Teksis 52250EL/Sandler 2628**
- Sem efeito casca de laranja;
- **Atenção aos rasgos nas bobinas das pontas, largura útil 2030mm;**

Nesta produção será utilizada uma formulação e configuração de NW diferente das últimas produções por isso é bastante importante que na bobinagem de arranque testem nas 5 bobinas o método da Novatis, tração, peel e gramagem. Os furos não são admissíveis por isso teremos de ter atenção!

O método de teste pode ser consultado na instrução de trabalho G2.IT24 (S:\Dep. SGI\Laboratório\Instruções de Trabalho\ITs - Ensaios\G2.IT24 - Métodos Novatis_Norsudex.docx). As bobinas de 140, 120 e 70 têm templates diferentes! Foram efetuadas novamente alterações no método da Novatis por isso é provável que os valores de alongamento deem mais baixos que na última produção!

Testem a bobina de arranque para tração, peel, gramagem, Novatis 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 – testar bobinas de 70mm e 140 mm**):



Cortar para aging de todas as bobinagens testadas, num máximo de 8 bobinagens por turno.

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

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