



Aspetos a ter em atenção:

- Gramagem média de 100 gsm – se desviar consistentemente devem corrigir;
- Validação pelo método Elastictek;
- Especificação a utilizar: **Tuketim (saída de máquina) – usar ficheiro HE**
- NW: **Sandler/Teksis**
- **Sem furos!**
- @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.

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 (**5 trações/bobinagem**):

Gramagem		Gramagem	
Tração CD	Intermédia	Tração CD	Intermédia
Peel		Peel	
		Histerese	

Bobinas teste tração: 2, 4, 7, 10, 12

Uma vez que os NW têm causado problemas de resultados, até ordem em contrário, iremos testar todos os rolos utilizados pela produção antes de entrarem na linha. Nestes NW iremos testes apenas 3 amostras CD e 3 gramagens. Garantam sempre que têm os resultados dos NW antes deste serem utilizados e comparem os resultados obtidos com os NW anteriores e com a especificação. Caso exista discrepância dos valores relevantes informem os Team Leaders e avaliem com eles a necessidade de alteração. Nesta avaliação devem ter em conta:

- **Configuração utilizada (2 camadas do mesmo NW ou 1 camada de cada NW)**

- Qual é a propriedade prioritário para o cliente (tensile ou alongamento)
- Resultados do produto final

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 a ser entregue em laboratório:

"Amostragem

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