



#### Aspetos a ter em atenção:

- Gramagem média de 100 gsm;
- Tensile acima de 15N sem colocar em causa o elongation a 10N; - Na ultima produção com Sandler 24gsm o tensile médio foi de 14,2 e o alongamento a 10N de 160%.
- Sem furos nem rasgos;
- Sem efeito casca de laranja.
- **Especificação a utilizar 100 HE Standard (T/T)**
- **NW: Sawabond 7059 24gsm / Sawabond 7059 24gsm**

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	

**Cortar para aging no máximo 8 bobinagens por turno (bobinagens testadas sempre).**

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  $\geq 800$  mm – retirar 1 volta completa;
  - Diâmetro  $< 800$  mm – retirar 2 voltas completa.”