

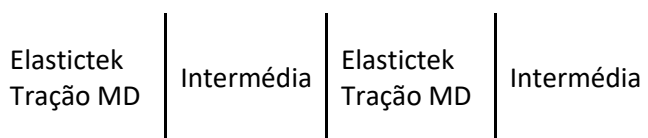


Aspetos a ter em atenção:

- Gramagem média de **95 gsm**
- Tensile 18 e 22 N/25mm → Objetivo 20 N/25mm
- Elongation at break entre 240 e 360%
- Elongation at 10N → objetivo 140-150 %
- Peel \geq 2N/25mm
- Especificação a utilizar: **Sancell 95 HT Saída Máq**
- Configuração NW: **Sandler 2628/Teksis 52250 EL**
- 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):



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 a 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.