



**Aspetos a ter em atenção:**

- Gramagem média de 100 gsm – se desviar consistentemente devem corrigir;
- Tensile → **Objetivo 19 a 20 N/25mm**
- Elongation at 10N → **Objetivo > 190-200 %** para estarmos confortáveis em aging
- Cliente: **SAI Kenya Limited**
- **Especificação a usar: 100 HE Standard**
- **Atenção a rasgos nas bobinas das pontas – largura útil de 2020 mm**

**Este cliente é a antiga PHP.**

**Bobina de 70mm é para a Can colocar 1/paleta.**

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 (**tração - 5 amostras/bobinagem**):

Gramagem  
Tração CD  
Histerese  
Peel

Intermédia

Gramagem  
Tração CD  
Histerese  
Peel

Intermédia

**Bobinas tração: 2, 4, 7, 10, 13**

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. 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.”