



Aspetos a ter em atenção:

- **Prioridade ao método Elastictek**
- **Obejectivo: otimizar alongamento a 10N sem prejudicar as restantes propriedades**
- Alongamento a 10N da ultima produção foi de 195,9%
- Tensile objetivo entre 17N e 20N.
- Tensile abaixo de especificação de aging – hold e fazer alterações para aumentar valor; Tensile abaixo do limite de saída de máquina mas dentro do limite de aging – aprovar e fazer alterações para aumentar valor
- Elongation abaixo do limite de saída de máquina – colocar em hold e fazer alterações
- 1st Retraction Force acima de 1,2N colocar em hold para minha avaliação e corrigir rapidamente; abaixo de 0,9N não terá problemas porque o valor sobe com aging.
- Peel acima de 2 N/25mm.
- Especificação: Megadisposables
- Ausência de rugas e dobras – largura útil de 2040mm
- Ausência de furos e rasgos

Tratar as bobinas 2 e 13 como bobinas das pontas nos testes de gramagem.

Bobinas das pontas são de largura 150 mm (Grupo Indevco) mas como o core é diferente do core da mega é para classificar como DM – “Outros” – e nas observações colocar “troca de core” + o estado para esse cliente, exemplo:

“troca de core – Ok para Grupo Indevco”

Cortar amostra de grupo indevco para aging a 3 dias.

Durante a produção iremos utilizar um NW da Sandler com mais hydro-entanglement, ou seja, que tem a fibras mais emaranhadas que o Sandler normalmente utilizado, no entanto o nome do NW é o mesmo Sandler 2628. De forma a saber quais as bobinagens feitas com este novo NW escrevam nas observações do excel “+ hydro-entanglement”. Este NW só entrará em linha quando o Diogo estiver na fábrica e pelos resultados obtidos nos testes aos NW, o produto final não deve sofrer alterações de maior. Aquando da entrada em linha daremos indicações sobre as classificações e o embalamento deste material.

Lista de defeitos de não aceitáveis para a Mega podem ser consultados no final deste documento.

Testar na bobinagem de arranque gramagem, tração, peel e método Mega. No arranque de produção é importante que testem nas **3 primeiras bobinagens (ou até estabilizar) gramagem, peel, tração CD e Mega.**

Esquema de testes a efetuar depois de estabilização da linha **(7 trações/bobinagem – 5 bobinas Mega e 2 bobinas Grupo Indevco):**

Gramagem		Gramagem	
Peel	Intermédia	Peel	Intermédia
Tração CD		Tração CD	
		Histerese	

Após estabilização do método da Mega, este será para efetuar 2 vezes por turno.

Recordo que no ficheiro “Suporte histerese 2020”, foram acrescentadas 2 folhas para facilitar a retirada dos valores do método Mega quer de tração e quer de histerese.

@Laboratório vejam, por favor, com os team leaders a colocação dos cortes e escolham as bobinas de forma mais homogénea possível.

@Laboratório e @Team Leaders segue em anexo os defeitos não aceitáveis para a Mega e que devem ter em atenção durante a produção. Tenham muita atenção a estes defeitos pois são considerados pela Mega como críticos e muito críticos e resultam logo em reclamação.

@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.”

@Laboratório tenham atenção à tendência dos valores e se virem algo que fuja do normal alertem, por favor, o team leader e a mim (liguem). Analisaremos em conjunto se tomaremos alguma ação imediata ou não.

Lista de defeitos não aceitáveis para Megadisposables:

Descrição	Classificação do defeito
Problemas de delaminação	Muito crítico
Problemas de aging (furos no filme elástico)	Muito crítico
Rugas e dobras	Crítico
Rasgos e buracos	Muito crítico
Gramagem fora de especificação	Crítico

Descrição	Classificação do defeito
Insetos ou outra contaminação	Muito crítico
Contaminação metálica	Muito crítico

Descrição	Classificação do defeito
Waving durante o desenrolamento	Crítico
Tensão de bobinagem desajustada/efeito telescópico	Crítico
Material solto junto ao core	Muito crítico
Bobinas presas	Crítico
Problemas de apara/corte	Crítico
OD / largura fora de especificação acordada	Crítico
Emendas mal efetuada levando ao prendimento da folha inferior pela fita cola	Muito crítico
Emendas sem fita cola metálica	Muito crítico
Código de etiqueta errado	Muito crítico
Falta de filme estirável ou de proteção de topo nas paletes	Crítico