



Aspetos a ter em atenção:

- Gramagem média de 100 gsm – se desviar consistentemente devem corrigir;
- Validação pelo método Elastictek;
- Tentar manter o alongamento a 10N o mais alto possível sem prejudicar o Tensile da bobina para a Drylock.
- Especificação a utilizar: **Tuketim (saída de máquina) – usar ficheiro HE**
- NW: **Sandler/Teksis**
- @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.

A bobina de 75mm (única bobina da Drylock) deve ser testada e se os resultados desta forem <20N deve ser colocada em hold.

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 de todas as bobinagens testadas, num máximo de 8 bobinagens por turno.

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. (testar bobina de 75 mm)

@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.”