

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-061-02-2024
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	17/10/2024
	Data Revisão	21/07/2025
(CORTAR ARTIGOS)	Versão	02

1. OBJETIVO

Padronizar o método de realização da atividade em questão, utilizando como princípio os requisitos de qualidade do produto e produtividade nesse processo, a fim de se obter a reprodutibilidade na execução desta atividade de acordo com a sequência aqui descrita e resultando em ganho de eficiência no chão de fábrica. Além disso, apresentar as responsabilidades, maquinários e ferramentas utilizadas nesta atividade.

2. DESCRIÇÃO DA ATIVIDADE

A atividade realizada na cortadeira Scimitarra, contempla no corte e dobra de telas para a confecção de sacarias advindas dos teares (Mackie e Sulzer).

3. EXECUTANTES

- Cortador;
- Ajudante de cortador.

4. DEMAIS ENVOLVIDOS

- Coordenador / Encarregados de produção;
- Coordenadora / Supervisora/ Analista / Inspetor de qualidade;

5. MAQUINÁRIOS E EQUIPAMENTOS ENVOLVIDOS

- Elevador para suspensão;
- Paleteira;
- Carro transportador.

6. EQUIPAMENTOS DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL (EPI)

- Bota de seg. biq. composite bidensidade;
- Protetor auditivo plug / concha;
- Luva de seg. poliamida;
- Respirador descartável dobrável azul pff2.

7. FERRAMENTAS UTILIZADAS

- Agulha;
- Barra de ferro;
- Suporte de mão.

8. FREQUÊNCIA DE EXECUÇÃO

- Frequentemente na produção.

9. DEFINIÇÕES

Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 1 de 10	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
--	--	---------------------------	---

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-061-02-2024
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	17/10/2024
	Data Revisão	21/07/2025
(CORTAR ARTIGOS)	Versão	02

- **Cortadeira/ Dobradeira:** máquina responsável pelo corte e dobra de telas para a confecção de sacarias.

10. RESPONSABILIDADES DOS ENVOLVIDOS

- **Cortador/Ajudante de cortador:** realizar as atividades conforme o padrão estabelecido para o processo de corte e dobra descritos neste documento, além de realizar a organização de seu ambiente de trabalho através da separação e destinação correta de retornos da área; seguir as instruções de produção, qualidade e segurança, bem como, colaborar nas inspeções de qualidade para sua garantia e do controle de processo. Devendo ainda, informar ao superior imediato e/ou equipe da qualidade sempre que houver algum problema nos maquinários, ferramentas ou no material que venha afetar a qualidade do seu produto e segurança das pessoas;
- **Gestão da Produção:** supervisionar a produção dos maquinários envolvidos; disponibilizar informações quanto as metas de produção, feedback de inspeções realizadas pela qualidade e segurança, monitorar o processo e as pessoas e dar suporte na realização das atividades, de modo a contribuir no desenvolvimento dos operadores e melhoria da qualidade; seguir as instruções fornecidas pela qualidade e segurança;
- **Qualidade:** realizar inspeções de qualidade para verificação da conformidade nos processos; avaliar constantemente os processos citados no que diz respeito a relação entre a execução das atividades e o procedimento padrão estabelecido, promovendo o controle e ações de melhoria em conjunto aos demais envolvidos; identificar falhas no processo, realizar a escuta com os operadores e buscar alternativas para resolução e melhoria da qualidade do processo e produto.

Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 2 de 10	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
--	--	---------------------------	---

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-061-02-2024
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	17/10/2024
	Data Revisão	21/07/2025
	Versão	02
(CORTAR ARTIGOS)		

11. PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO - POP

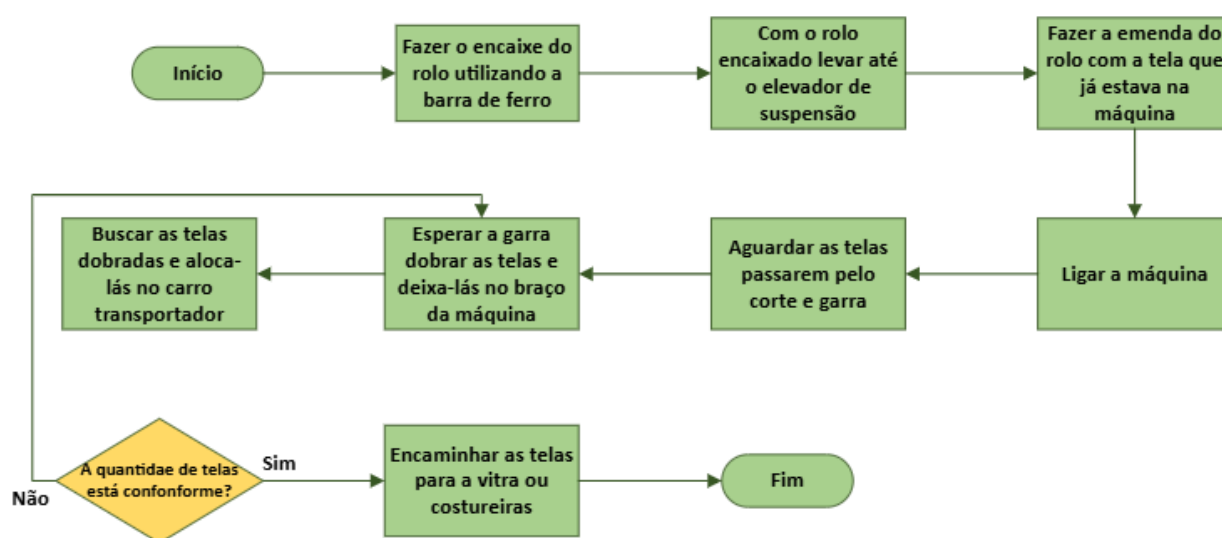


Cortadeira/Dobradeira



Cortadeira

Fluxograma da atividade:



Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 3 de 10	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
--	--	---------------------------	--

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-061-02-2024
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	17/10/2024
	Data Revisão	21/07/2025
(CORTAR ARTIGOS)	Versão	02

Descrição da atividade (Cortadeira):

Passo 1: Inicialmente, o operador deve fazer o encaixe da barra de ferro no rolo de tela;

- O encaixe da barra de ferro é realizado somente nos rolos advindos dos teares Sulzer, visto que os rolos dos teares Mackie já vem com um cilindro.



Passo 2: Com o rolo devidamente encaixado, leva-lo até o elevador de suspensão;



Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 4 de 10	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
--	--	---------------------------	---

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-061-02-2024
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	17/10/2024
	Data Revisão	21/07/2025
	Versão	02
(CORTAR ARTIGOS)		

Passo 3: Antes de encaixar o rolo no elevador de suspensão, verificar qual o tipo do rolo, se é Mackie ou Sulzer para encaixar no local correto;



Encaixe
para rolos

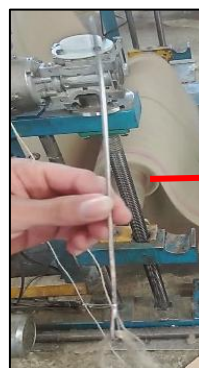
Encaixe para
rolos Mackie



Botão para
descer o rolo

Botão para a
suspensão
do rolo

Passo 4: Com o rolo encaixado, fazer a emenda do rolo novo com a tela que já estava na máquina de maneira manual;



Agulha utilizada para
a emenda da tela
com pontos corridos
de maneira simples e
manual

Passo 5: Verificar o regulador de corte. O regulador de corte possui as marcações das sacarias, para tanto deve-se verificar se o ponteiro está de acordo com o artigo que será trabalhado;

- Caso o regulador de corte não esteja apontando para o artigo que será produzido, faz-se o ajuste com a chave L, de modo a folgar os parafusos até conseguir girar o ponteiro para a marcação do artigo desejado.

Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 5 de 10	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
--	--	---------------------------	---

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-061-02-2024
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	17/10/2024
	Data Revisão	21/07/2025
(CORTAR ARTIGOS)	Versão	02

Válvula utilizada para a regulagem da garra

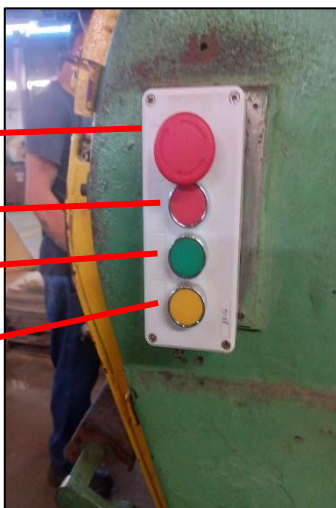
Ponteiro do regulador de corte



Passo 6: Na sequência, o operador deve ligar a máquina;

- No painel de botões, destravar a botoeira de emergência e pressionar o botão verde.

Parada de
Botão de parada
Botão de ativação
Botão de ativação
ao ser pressionado



Passagem da tela após a
ativação da cortadeira

Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 6 de 10	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
--	--	---------------------------	---

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-061-02-2024
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	17/10/2024
	Data Revisão	21/07/2025
	Versão	02
(CORTAR ARTIGOS)		

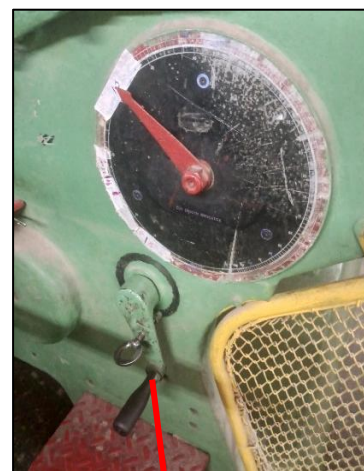
Passo 7: Com a máquina ligada, as telas do rolo iniciam sua passagem cortadeira;



Passo 8: A máquina puxa a tela do rolo, e realiza o corte automaticamente conforme o artigo produzido;



MEDIDAS			
ARTIGO	COMPRIMENTO	LARGURA	CORTE
B1 CINTA	102	61	1,41
B1 110	110	60	1,39
B2	80	50	1,18
2J	98	71	1,50
25 KG	74	53	1,14
30 KG	74	60	1,28
TANAC 80	80	48	1,04
TANAC 87	87	46	1,00
TANAC 90	90	48	1,04
CACAU	98	80	1,68
CASTANHA	98	71	1,50
ECO 30KG	74	60	1,32
ECO 60KG	98	71	1,53



Lâmina responsável pelo corte da tela

Quadro de corte: o corte varia conforme o artigo

Válvula para regulação do corte conforme o artigo. Realiza os ajustes de tamanho quando o artigo é modificado.

Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 7 de 10	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
--	--	---------------------------	--

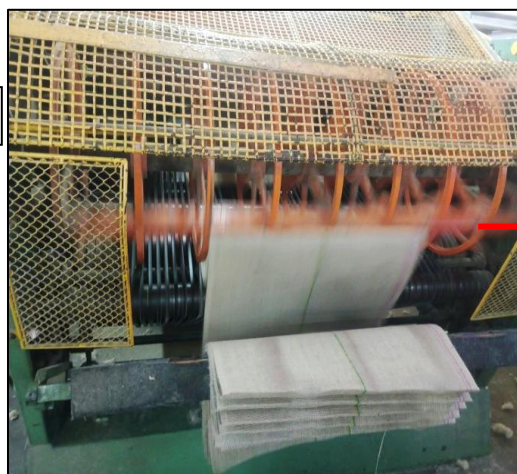
MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-061-02-2024
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	17/10/2024
	Data Revisão	21/07/2025
	Versão	02
(CORTAR ARTIGOS)		

- A regulagem do variador é realizada manualmente e com a máquina ligada. O operador regula o variador aos poucos, conforme verifica a sacaria até atingir o tamanho almejado.

Passo 9: Após o corte, a garra da máquina dobra o saco e o lança para o braço da máquina



Garra



Retirar o material cortado e dobrado

Passo 10: Na sequência, o ajudante de cortador deve revisar o material;

- A revisão consiste na inspeção visual da sacaria, a fim de identificar não conformidades como raleira, manchas, falta de fios coloridos, além de medir algumas amostras para verificar se o tamanho está dentro do padrão;
- Caso encontre inconformidades, o mesmo deve separar o material não conforme;
- Sendo o problema no tamanho do saco, o ajudante deve informar imediatamente o operador para efetuar a regulagem no variador da máquina, se o problema persistir, ou apresentar outros problemas de maquinários, deve-se informar o mecânico para correção, mediante ordem de serviço (O.S.);

Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 8 de 10	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
--	--	---------------------------	---

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-061-02-2024
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	17/10/2024
	Data Revisão	21/07/2025
	Versão	02
(CORTAR ARTIGOS)		



Guardar dentro do carro transportador que auxilia para o apontador de produção fazer a retirada da mesma.

Passo 11: Por fim, quando o carro transportador estiver completo alocar eles próximos as máquinas e esperar pelo apontador de produção, onde serão encaminhados para a vitra ou costureiras.



12. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES


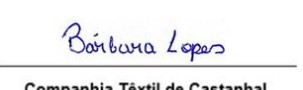
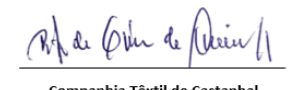
Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 9 de 10	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
--	--	---------------------------	---

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-061-02-2024
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	17/10/2024
	Data Revisão	21/07/2025
(CORTAR ARTIGOS)	Versão	02

13. REGISTROS DE ALTERAÇÕES

Versão	Data	Responsável	Descrição da alteração
00	17/10/2025	Adson Brito	Elaboração do procedimento
01	20/03/2025	Ingrid Brito	Atualização do procedimento
02	21/07/2025	Bárbara Lopes	Alteração no modelo do documento

Ciência da última versão:

Flaviane Farias Gerente de Engenharia e Qualidade	Bárbara Lopes Supervisora de Engenharia e Qualidade	Rita Queiroga Gerente Industrial
Assinatura  Companhia Têxtil de Castanhal Flaviane Farias da Silva Gerente de Engenharia e Qualidade CREA - PA 152000463-0 CRQ - PA/AP 063000468	Assinatura  Companhia Têxtil de Castanhal Bárbara Gisele Lopes Cavalcante Supervisora de Qualidade CREA - PA: 1523121653	Assinatura  Companhia Têxtil de Castanhal Rita de Cássia de Queiroga Gerente Industrial CRA - PA: 17737

Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 10 de 10	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
--	--	----------------------------	---