

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-069-01-2025
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	03/04/2025
	Data Revisão	21/07/2025
(REVISAR ARTIGOS)	Versão	01

1. OBJETIVO

Padronizar o método de realização da atividade em questão, utilizando como princípio os requisitos de qualidade do produto e produtividade neste 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 no processo de revisar sacarias consiste em analisar as sacarias, conforme padrões de qualidade.

3. EXECUTANTES

- Revisor(a).

4. DEMAIS ENVOLVIDOS

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

5. MAQUINÁRIOS E EQUIPAMENTOS ENVOLVIDOS

- Mesa.

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

- Trena;
- Tesoura.

8. FREQUÊNCIA DE EXECUÇÃO

- Continuamente na produção.

9. DEFINIÇÕES

- Raleira:** defeito no material gerado pela quebra do fio enquanto é produzido;

Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 1 de 16	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	---------------------------	-------------------------------------------------------------

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-069-01-2025
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	03/04/2025
	Data Revisão	21/07/2025
(REVISAR ARTIGOS)	Versão	01

- **Rabicho:** fio que fica nas bordas das sacarias após o processo de costura, que auxilia no processo de descostura.

10. RESPONSABILIDADES DOS ENVOLVIDOS

1. RESPONSABILIDADE DOS ENVOLVIDOS:

- **Revisor(a):** realizar as atividades conforme o padrão estabelecido para o processo de revisar 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.

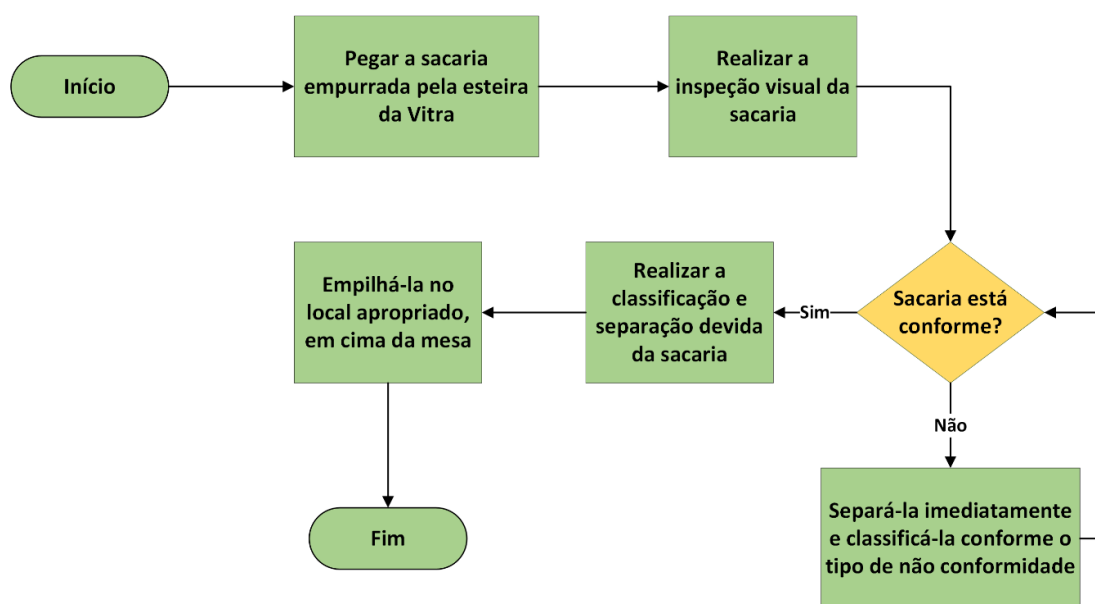
Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 2 de 16	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	---------------------------	-------------------------------------------------------------

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-069-01-2025
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	03/04/2025
	Data Revisão	21/07/2025
(REVISAR ARTIGOS)	Versão	01

11. PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO - POP

Revisora da Vitra:

Fluxograma da atividade;



Descrição da atividade;

Passo 1: Preparar o local de trabalho, para que não haja impedimento na sua execução, e garantir que o ambiente esteja organizado e limpo;

Passo 2: Posicionar-se corretamente na área de revisão;

Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 3 de 16	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	---------------------------	----------------------------------------------------------

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-069-01-2025
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	03/04/2025
	Data Revisão	21/07/2025
(REVISAR ARTIGOS)	Versão	01



Passo 3: Pegar a sacaria que é lançada pela esteira da Vitra, segurando pelas bordas;



Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 4 de 16	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	---------------------------	-------------------------------------------------------------

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-069-01-2025
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	03/04/2025
	Data Revisão	21/07/2025
(REVISAR ARTIGOS)	Versão	01

Passo 4: Apoiar a sacaria sobre uma superfície plana para facilitar a análise;

Passo 5: Realizar a inspeção visual da sacaria, na qual consiste em:

- Verificar se há manchas ou sujeiras na sacaria;
- Observar a presença correta dos fios coloridos (verde, amarelo e rosa);



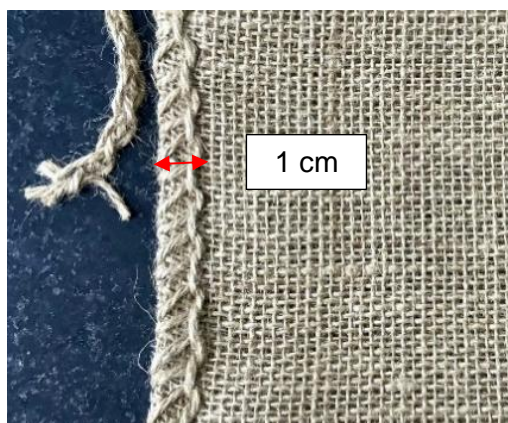
- Examinar se há raleiras ou desgastes no tecido que possam influenciar na sua qualidade;



Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 5 de 16	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	---------------------------	-------------------------------------------------------------

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-069-01-2025
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	03/04/2025
	Data Revisão	21/07/2025
(REVISAR ARTIGOS)	Versão	01

- Checar a costura para garantir que está bem-feita e dentro do padrão, sendo em média 1cm de espessura;



- Realizar a medição da sacaria, a qual possui um desvio padrão de 2cm para mais e 2 cm para menos;
- Confirmar se a sacaria está completamente fechada e sem defeitos estruturais;



Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 6 de 16	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	---------------------------	-------------------------------------------------------------

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-069-01-2025
	Setor	Acabamento
(REVISAR ARTIGOS)	Data Emissão	03/04/2025
	Data Revisão	21/07/2025
	Versão	01

Obs.: Ao identificar não conformidade, deve-se informar imediatamente a gestão.

Tolerâncias:

Peso +/- 3%

Dimensão +/- 2 cm

Defeito			Nível
Descrição			Ordem - Descrição
Excesso de casca	Fio duplo	Fora da largura	1 - Sem defeitos
Fios com lagartas/buchas	Def. na costura da boca	Fora de comprimento	2 - Leve
Fio contaminado	Costura fora da espessura	Quebra fio Urdume	3 - Moderado
Trama torta	Falha na costura	Mancha de óleo	4 - Alto
Mancha de anelina	Rasgo / Furo	Raleira	
Fio mole	Trama dupla	Defeito na orela	

Nível do defeito e tratativas	Destino (s)
Tolerável - Leve (não gera problemas para o cliente)	Produção de linha
Tolerável - Moderado (pode ser reaproveitado)	TU, bolsas, peq. sacarias, ...
Recusado - Alto (gera a perda total do tecido/sacaria)	Capa para fardo, retalho, ...

As sacarias devem apresentar as seguintes características para serem consideradas conformes:

- Ausência de manchas;
- Presença do fio colorido corretamente posicionado;
- Tecido sem raleiras;

Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 7 de 16	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	---------------------------	-------------------------------------------------------------

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-069-01-2025
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	03/04/2025
	Data Revisão	21/07/2025
(REVISAR ARTIGOS)	Versão	01

- Costura firme e dentro do padrão;
- Estrutura da sacaria completamente fechada;
- Costura até a faixa rosa da sacaria;



- Apresentar rabicho de em média 8cm;



Passo 6: Realizar a classificação e separação devida da sacaria;

Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 8 de 16	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	---------------------------	-------------------------------------------------------------

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-069-01-2025
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	03/04/2025
	Data Revisão	21/07/2025
	Versão	01
(REVISAR ARTIGOS)		



Passo 7: Se a sacaria estiver conforme, empilhá-la no local apropriado em cima da mesa ou em cima do carrinho transportador;



Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 9 de 16	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	---------------------------	-------------------------------------------------------------

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-069-01-2025
	Setor	Acabamento
(REVISAR ARTIGOS)	Data Emissão	03/04/2025
	Data Revisão	21/07/2025
	Versão	01

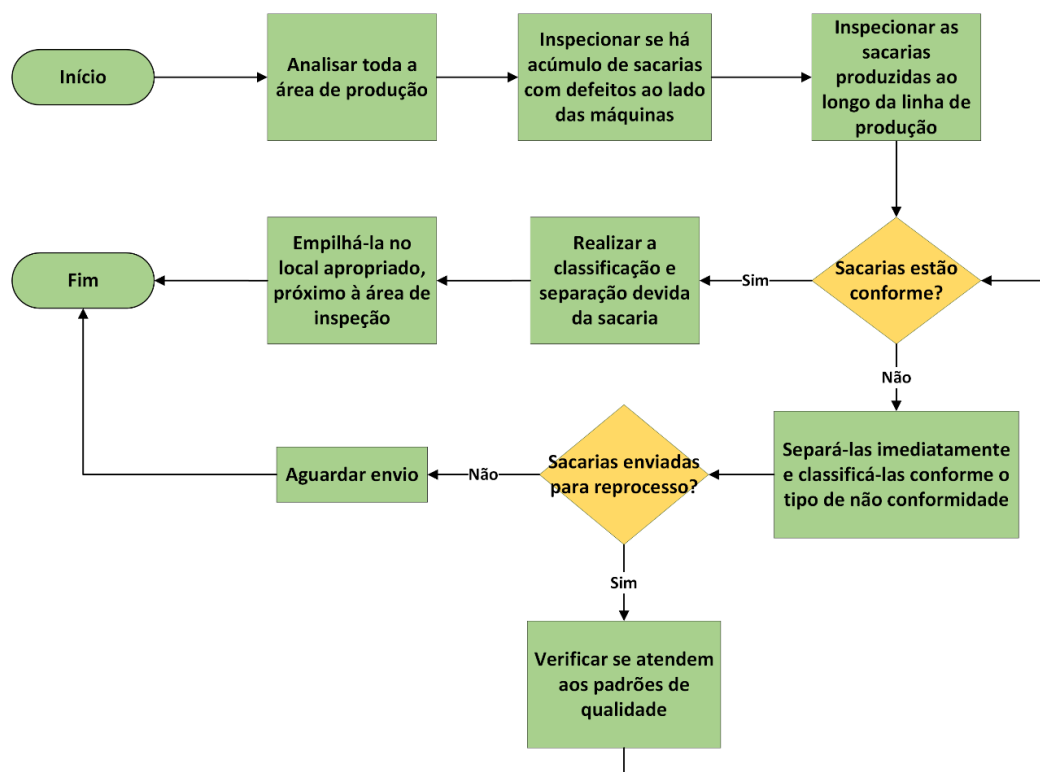
Passo 8: Se houver defeitos, separá-la imediatamente e classificá-la conforme o tipo de não conformidade. Defeitos mais graves exigem reprocesso e devem ser encaminhados para a área responsável;

Passo 9: Manter a constância na revisão para garantir que todas as sacarias sejam inspecionadas. Comunicar imediatamente qualquer problema recorrente à chefia;

1.1. Revisora de Linha:

Diferentemente, das revisoras de Vitra, a revisora de linha realiza a inspeção em toda área.

▪ Fluxograma da atividade;



Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 10 de 16	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	----------------------------	-------------------------------------------------------------

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-069-01-2025
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	03/04/2025
	Data Revisão	21/07/2025
	Versão	01

(REVISAR ARTIGOS)

▪ **Descrição da atividade;**

Passo 1: Percorrer todas as máquinas para verificar o processo de produção, observando se há acúmulo de sacarias com defeito ao lado das máquinas;

Passo 2: Verificar o corte das sacarias para garantir que esteja dentro dos padrões;

***Obs.:** Caso observe cortes irregulares ou encontre outras irregularidades que gere desvio significativo na qualidade do produto, informar à chefia imediatamente.*

Passo 3: Inspeccionar as sacarias produzidas ao longo da linha de produção e aplicar os critérios de qualidade, sendo:

- Verificar se há manchas ou sujeiras na sacaria;
- Observar a presença correta dos fios coloridos (verde, amarelo e rosa);



Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 11 de 16	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	----------------------------	-------------------------------------------------------------

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-069-01-2025
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	03/04/2025
	Data Revisão	21/07/2025
(REVISAR ARTIGOS)	Versão	01

- Examinar se há raleiras ou desgastes no tecido que possam influenciar na sua qualidade;



Raleira



Quebra de fio de urdume

- Checar a costura para garantir que está bem-feita e dentro do padrão, sendo em média 1cm de espessura;



- Realizar a medição da sacaria, a qual possui um desvio padrão de 2cm para mais e 2 cm para menos;

Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 12 de 16	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	----------------------------	-------------------------------------------------------------

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-069-01-2025
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	03/04/2025
	Data Revisão	21/07/2025
(REVISAR ARTIGOS)	Versão	01

- Confirmar se a sacaria está completamente fechada e sem defeitos estruturais.



Falha de costura



Fios manchados

Obs.: Ao identificar não conformidade, deve-se informar imediatamente a gestão.

Tolerâncias:

Peso +/- 3%

Dimensão +/- 2 cm

Defeito			Nível
Descrição			Ordem - Descrição
Excesso de casca	Fio duplo	Fora da largura	1 - Sem defeitos
Fios com lagartas/buchas	Def. na costura da boca	Fora de comprimento	2 - Leve

Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 13 de 16	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	----------------------------	-------------------------------------------------------------

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-069-01-2025
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	03/04/2025
	Data Revisão	21/07/2025
(REVISAR ARTIGOS)	Versão	01

Fio contaminado	Costura fora da espessura	Quebra fio Urdume	3 - Moderado
Trama torta	Falha na costura	Mancha de óleo	4 - Alto
Mancha de anelina	Rasgo / Furo	Raleira	
Fio mole	Trama dupla	Defeito na orela	

Nível do defeito e tratativas	Destino (s)
Tolerável - Leve (não gera problemas para o cliente)	Produção de linha
Tolerável - Moderado (pode ser reaproveitado)	TU, bolsas, peq. sacarias, ...
Recusado - Alto (gera a perda total do tecido/sacaria)	Capa para fardo, retalho, ...

As sacarias devem apresentar as seguintes características para serem consideradas conformes:

- Ausência de manchas;
- Presença do fio colorido corretamente posicionado;
- Tecido sem raleiras;
- Costura firme e dentro do padrão;
- Estrutura da sacaria completamente fechada;
- Costura até a faixa rosa da sacaria;



Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 14 de 16	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	----------------------------	-------------------------------------------------------------

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-069-01-2025
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	03/04/2025
	Data Revisão	21/07/2025
(REVISAR ARTIGOS)	Versão	01

- Apresentar rabicho de em média 8cm;



Passo 4: Verificar se as sacarias que passaram por reprocesso agora atendem aos padrões de qualidade;

Obs.: Garantir que as correções foram aplicadas corretamente antes do produto final seguir para a próxima etapa.

Procedimentos em Caso de Não Conformidade:

- Se uma sacaria não atender aos critérios de qualidade, a revisora deverá:
 - Separá-la imediatamente e classificá-la conforme o defeito identificado;
 - Encaminhá-la para reprocesso ou destinação alternativa (exemplo: capa de fardo);
 - Comunicar à chefia;
 - Caso a não conformidade seja recorrente, comunicar a gestão para ações corretivas, a fim de evitar futuras falhas.

Elaborado por: Flaviane Farias Gerente de Qualidade	Aprovado por: Flávio Smith Helio Meirelles Diretores Executivos	Página: 15 de 16	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	----------------------------	-------------------------------------------------------------

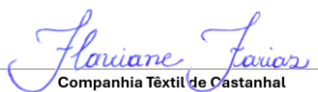
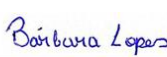

MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO	Código	POP-EQ-069-01-2025
	Setor	Acabamento
	Data Emissão	03/04/2025
	Data Revisão	21/07/2025
(REVISAR ARTIGOS)	Versão	01

12. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

13. REGISTROS DE ALTERAÇÕES

Versão	Data	Responsável	Descrição da alteração
00	03/04/2025	Ingrid Brito	Elaboração do Procedimento
01	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: 16 de 16	Documento de uso intracorporativo Não duplicar
------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	----------------------------	----------------------------------------------------------