

<b>MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO</b>	Código	POP-EQ-071-01-2025
	Setor	Matéria -Prima
	Data Emissão	31/01/2025
	Data Revisão	15/07/2025
(Classificar fibras- Filial AM)	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

As atividades de classificação de fibras competem em abrir os fardos dos produtores que chegam na matéria-prima e classificá-los de acordo com a tipagem das fibras aqui apresentadas. Com as fibras classificadas, deve-se dar início ao processo de formação do fardo nos moldes da empresa, agrupando as fibras em “bonecas” e transportando os fardos das fibras para pesagem, prensagem, estocagem e expedição.

## 3. EXECUTANTES

- Classificador de fibras.

## 4. DEMAIS ENVOLVIDOS

- Coordenadora / Líder operacional / Assistente da matéria prima;
- Coordenadora / Supervisora / Inspetor de Qualidade.

## 5. MAQUINÁRIOS E EQUIPAMENTOS ENVOLVIDOS

- Grade de classificação;
- Caixa de classificação;
- Carrinho transportador de fardos.

## 6. EQUIPAMENTOS DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL (EPI)

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

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

<b>MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO</b>	Código	POP-EQ-071-01-2025
	Setor	Matéria -Prima
	Data Emissão	31/01/2025
	Data Revisão	15/07/2025
(Classificar fibras- Filial AM)	Versão	01

	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Capuz árabe com aba.</li> </ul>
<b>7. FERRAMENTAS UTILIZADAS</b>	<b>8. FREQUÊNCIA DE EXECUÇÃO</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Faca;</li> <li>▪ Lâmina (Cortadeira).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Continuamente na matéria-prima.</li> </ul>

<b>9. DEFINIÇÕES</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Classificação:</b> É a etapa do processo em que ocorre a classificação de fibras de juta e malva da região do Amazonas, onde é separado a fibra a ser utilizada no processo, avarias da fibra (se houverem), bucha, cutting e AP;</li> <li>▪ <b>Bucha:</b> parte superior da fibra de malva e juta, que se localiza próximo às folhagens da planta. Não possui aproveitamento direto no processo por ter a características de fios emaranhados;</li> <li>▪ <b>Cutting:</b> se trata do “pé” da fibra de malva e juta, localizado na parte inferior da planta. Não possui aproveitamento direto no processo por ser mais rígido e ter uma quantidade maior de cascas e impurezas;</li> <li>▪ <b>Retorno:</b> Materiais que retornam ao processo para serem reaproveitados e transformados em material para consumo, como cordas de amarração de fardos de matéria prima, buchas, cutting, AP e mechas caídas ao longo do processo;</li> <li>▪ <b>Embonecamento:</b> É a etapa do processo em que ocorre a montagem de feixes de fibra de malva e juta em forma de bonecas, nas quais são feitas de forma manual, facilitando o manuseio e qualidade do material nos processos seguintes;</li> <li>▪ <b>Fibra abaixo do padrão (AP):</b> São fibras que surgem ao decorrer do processo de classificação com características de apodrecimento e aspecto generalizado de fermentação podendo ser ocasionado por conta de um mau estado de conservação.</li> </ul>	

<b>10. RESPONSABILIDADES DOS ENVOLVIDOS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>Classificador de fibras:</b> realizar as atividades conforme o padrão estabelecido para o processo de classificação descritos neste documento, além de realizar a organização de seu ambiente de trabalho através da separação e destinação correta de retornos da área;</li> </ul>	

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

<b>MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO</b>	Código	POP-EQ-071-01-2025
	Setor	Matéria -Prima
	Data Emissão	31/01/2025
	Data Revisão	15/07/2025
(Classificar fibras- Filial AM)	Versão	01

seguir as instruções de produção, qualidade e segurança. Devendo ainda, informar ao superior imediato 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 Matéria prima:** supervisionar a produção dos maquinários envolvidos; disponibilizar informações quanto as metas de produção, 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.

## 11.PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO - POP

O processo de classificação de fibras ocorre enquanto existir estoques de fibras da região, onde cada equipe de classificação possui sua meta diária que deve ser consultada com a liderança operacional da área. Com isto, os passos para a classificação são descritos a seguir.

**Passo 1:** Após os fardos das fibras a serem classificadas estiverem disponíveis nos estrados, deve-se iniciar o processo de abertura dos fardos, onde o classificador(a) responsável, utilizando a faca (Imagem 1), abrirá os fardos demonstrados na Imagem 2;

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

<b>MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO</b>	Código	POP-EQ-071-01-2025
	Setor	Matéria -Prima
	Data Emissão	31/01/2025
	Data Revisão	15/07/2025
(Classificar fibras- Filial AM)	Versão	01

**Imagem 1 – Faca com bainha.**



**Imagem 2 – Disposição dos fardos.**



**Passo 2:** Após a abertura, deve ser verificado se as fibras contém cutting, bucha e AP. Constatando a existência dos itens de retorno mencionados, deve-se separá-los, colocá-los em caixa de classificação, para que em seguida seja pesada e prensada para ser enviada a matriz. Não existe uma quantidade mínima de avarias a ser pesada, essa análise deve ser feita pelo classificador de acordo com a quantidade acumulada no local. A imagem 3 demonstra a diferença dos tipos de retorno e avaria citados anteriormente;

**Obs.:** É de grande importância a retirada de cutting, buchas e avarias para os processos seguintes e para a garantia da qualidade da fibra. Dessa forma, deve ser retirado todo o

**Imagem 3 – Diferença dos tipos de retorno e avaria.**



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



<b>MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO</b>	Código	POP-EQ-071-01-2025
	Setor	Matéria -Prima
	Data Emissão	31/01/2025
	Data Revisão	15/07/2025
(Classificar fibras- Filial AM)	Versão	01

**Passo 3:** Após a verificação, é necessário a remoção do retorno utilizando a lâmina (cortadeira), que podem ser demonstrados na imagem 4. A remoção do retorno tem a finalidade de manter a qualidade do material no processo;

**Imagem 4 - Demonstração utilização lâmina (Cortadeira).**



**Passo 4:** Após a remoção, o retorno e AP devem ser separados e acondicionados na caixa de classificação, de modo que não se misture com os demais materiais. Para isso, o classificador de fibras deve separar 4 mechas de fibra finas e dispo-lás no fundo da caixa de classificação para posterior amarração do fardos. Na imagem 5 é possível observar a separação do retorno após a remoção;

**Imagem 5 – Demonstração de separação de retorno.**



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

<b>MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO</b>	Código	POP-EQ-071-01-2025
	Setor	Matéria -Prima
	Data Emissão	31/01/2025
	Data Revisão	15/07/2025
(Classificar fibras- Filial AM)	Versão	01

**Passo 5:** Após retirar e separar o retorno e avarias, é necessário que a caixa de classificação encha até a borda para que haja o processo de amarração com as fibras destinadas para este fim;

**Passo 6:** Com a remoção de todos os retornos da fibra, é necessário fazer o embonecamento. Sendo assim, com as mãos, pegar acima da metade da fibra e realizar leve torção do material, encaixando as partes do material lado a lado;

**Imagem 6 – Demonstração da atividade de embonecamento.**



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

<b>MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO</b>	Código	POP-EQ-071-01-2025
	Setor	Matéria -Prima
	Data Emissão	31/01/2025
	Data Revisão	15/07/2025
(Classificar fibras- Filial AM)	Versão	01

*Obs.: É importante destacar que a realizar a formação das bonecas, é necessário que estas estejam dentro do peso padrão (1.300g), podendo variar entre 1.200g e 1.400g. Esta ação é fundamental para que haja a padronização de peso do material para adentrar nos maquinários e garantir a conformidade do processo.*

**Passo 7:** Ao formar a boneca, colocá-la na grade de classificação. Na imagem 7, pode-se observar a grade para alocação das bonecas formadas;

**Imagem 7 – Grade de classificação.**



**Passo 8:** Em seguida, com cuidado, utilizar as mãos para puxar as bonecas e colocá-las na caixa de classificação já previamente preparada. Lembrando que antes de começar a colocar as bonecas na caixa, é necessário aproveitar algumas mechas das fibras (imagem 9);

**Imagem 9 – Demonstração da corda no caixote.**

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



<b>MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO</b>	Código	POP-EQ-071-01-2025
	Setor	Matéria -Prima
(Classificar fibras- Filial AM)	Data Emissão	31/01/2025
	Data Revisão	15/07/2025
	Versão	01



**Imagem 10 - Demonstração da atividade de colocar as bonecas na caixa.**



**Passo 9:** Após completar a caixa de classificação com as fibras, o peso médio das fibras em cada caixa deve ser próximo à 40Kg e deverá haver a amarração das fibras com a corda colocada no início da caixa;

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



<b>MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO</b>	Código	POP-EQ-071-01-2025
	Setor	Matéria -Prima
(Classificar fibras- Filial AM)	Data Emissão	31/01/2025
	Data Revisão	15/07/2025
	Versão	01

**Imagem 11 – Caixa de classificação completa.**



**Passo 10:** Após a amarração, é necessário transportar o fardo para a balança de pesagem. Esta atividade deverá ser realizada pelo carregador de fardos.

## 12. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

- **Anexo 02:** Classificação e origem das fibras nacionais.


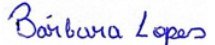

## 13. REGISTROS DE ALTERAÇÕES

Versão	Data	Responsável	Descrição da alteração
00	31/01/2025	Bárbara Lopes	Elaboração do procedimento
01	15/07/2025	Bárbara Lopes	Alteração no modelo de documento.

**Ciência da última versão:**

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

<b>MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO</b>	Código	POP-EQ-071-01-2025
	Setor	Matéria -Prima
	Data Emissão	31/01/2025
	Data Revisão	15/07/2025
(Classificar fibras- Filial AM)	Versão	01

<b>Flaviane Farias</b> Gerente de Engenharia e Qualidade	<b>Bárbara Lopes</b> Supervisora de Engenharia e Qualidade	<b>Vivian Lameira</b> Gerente de Matéria-Prima
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 Engenharia e Qualidade CREA – PA: 1523121653	Assinatura   Companhia Têxtil de Castanhal Vivian de Araújo Lameira Gerente de Matéria Prima CREA – PA: 1502384892

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