

	Código	POP-EQ-001-03-2023
MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL	Setor	Preparação
PADRÃO	Data	03/04/2024
	Emissão	03/04/2024
(EMBONECAR FIBRAS)	Data Revisão	15/07/2025
(EIVIDOINECAR FIDRAS)	Versão	03

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 reprodutividade 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 inerentes ao setor de embonecamento consistem na abertura dos fardos que chegam da matéria-prima, transformando-as em "bonecas", assim como o acondicionamento em carretas, transporte das fibras embonecadas para o amaciador, além da separação e destinação correta dos materiais classificados como "retorno".

3. EXECUTANTES	4. DEMAIS ENVOLVIDOS
 Operador Preparação Fiação. 	Coordenador/ Analista de produção;Coordenadora/ Supervisora/ Analista /
	Inspetor de qualidade.
5. MAQUINÁRIOS E EQUIPAMENTOS ENVOLVIDOS	6. EQUIPAMENTOS DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL (EPI)
 Carreta transportadora de bonecas; 	 Bota de seg. biq. Composta bidensidade;
 Carro transportador de fardos; 	Protetor auditivo plug/concha;
Cortadeira elétrica.	Luva de seg. poliamida;
	 Respirador descartável dobrável azul
	pff2.
7. FERRAMENTAS UTILIZADAS	8. FREQUÊNCIA DE EXECUÇÃO
■ Faca;	- Continuamento no producão
■ Facão (cutelo);	 Continuamente na produção
Barra de ferro;	

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	1 de 18	intracorporativo
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos		Não duplicar



	Código	POP-EQ-001-03-2023
MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL	Setor	Preparação
PADRÃO	Data	03/04/2024
	Emissão	03/04/2024
(EMPONECAD EIDDAC)	Data Revisão	15/07/2025
(EMBONECAR FIBRAS)	Versão	03

•	Alicate;	
•	Suporte tipo grampo;	
•	Arame.	

9. DEFINIÇÕES

- Embonecamento: É uma área em que ocorre a montagem de feixes de fibra de malva e juta em forma de bonecas. As bonecas são feitas de forma manual e montadas em carrinhos com mistura de fibras (mix), que possui a finalidade de manter a qualidade do material nos processos seguintes;
- Retorno: são todos os materiais que retornarão ao processo para ser reaproveitado e transformado em material para consumo, podendo ser cordas, buchas e Cutting;
- Bucha: 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;
- Cutting: 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;
- Corda: Material utilizado para amarração de fardos de fibras.

10. RESPONSABILIDADES DOS ENVOLVIDOS

• Operador: realizar as atividades conforme o padrão estabelecido para o processo de embonecamento neste documento, contribuir com a garantia da rastreabilidade, além de realizar a organização de seu ambiente de trabalho através da separação, corte e destinação correta de retornos da área; seguir as instruções de 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 mecânico ou no material que venha afetar a qualidade do seu produto e segurança das pessoas;

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	2 de 18	intracorporativo
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos	2 de 16	Não duplicar



	Código	POP-EQ-001-03-2023
MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL	Setor	Preparação
PADRÃO	Data	03/04/2024
	Emissão	03/04/2024
(EMPONECAD EIDDAC)	Data Revisão	15/07/2025
(EMBONECAR FIBRAS)	Versão	03

- Gestores da produção: supervisionar a produção dos operadores preparação fiação. Disponibilizar informações quanto as metas de produção, composição do mix, feedback de inspeções realizadas, garantir a rastreabilidade, 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. Deve-se sempre seguir as instruções fornecidas pela qualidade e segurança;
- Qualidade: realizar os ensaios e inspeções de qualidade para verificação da conformidade nos processos de embonecamento. Deve-se ainda, 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. Acatar reclamações dos operadores sobre o processo e buscar alternativas para resolução, sempre dando retorno ao reclamante.

10. PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO - POP

A pessoa que atua no processo de embonecamento, realiza 3 principais atividades que contemplam:

Produção de bonecas Corte de fibras: Corda Corte de fibras: Bucha

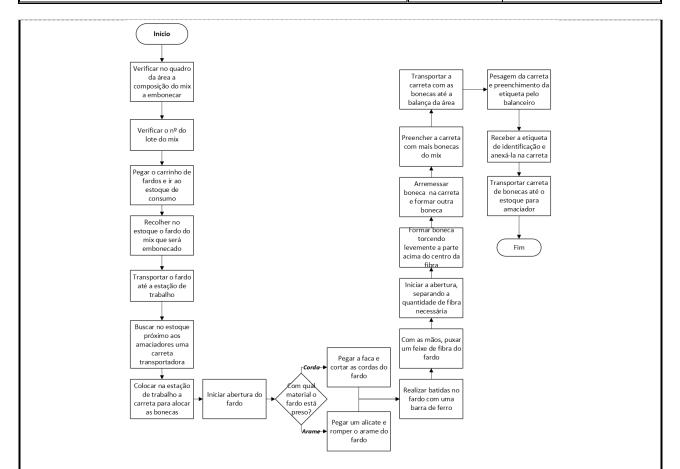
10.1. Produção de bonecas:

O procedimento operacional da produção das bonecas de fibra contém as atividades e instruções ilustradas no fluxograma abaixo.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	3 de 18	intracorporativo
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos	3 de 16	Não duplicar



	Código	POP-EQ-001-03-2023
MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL	Setor	Preparação
PADRÃO	Data	03/04/2024
	Emissão	03/04/2024
(EMBONECAR FIBRAS)	Data Revisão	15/07/2025
(EIVIDOINECAR FIDRAS)	Versão	03



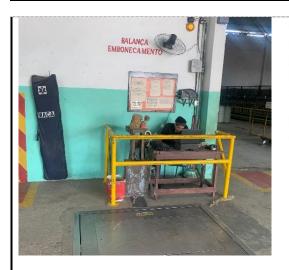
O processo de embonecamento de fibras é iniciado quando o coordenador/encarregado da área de preparação informa para cada embonecador, qual mix ele deverá produzir no dia. Após isto, os passos para confecção de bonecas são descritas nos passos a seguir.

1º Passo: definido o mix que o embonecador irá confeccionar, ele deve consultar o quadro informativo do embonecamento para verificar a formação das bonecas a serem montadas na carreta transportadora. Esse quadro localiza-se atrás da balança de piso da área, no quadro de avisos. Além disso, também podem existir quadros do mix anexados às paredes do setor.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	4 de 18	intracorporativo
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos	4 ue 10	Não duplicar



MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO Código Setor Preparação POP-EQ-001-03-2023 Unada Emissão (EMBONECAR FIBRAS) Data Revisão Data Revisão Versão Versão 15/07/2025



		MI	KEIAS	DO	EI	IBONEC	AME	:NI	O	
	V	ERI	MELHO	EM	21	/12/2024	4			
TIPO E QUANTIDADE								%		
BTE	9	X	M4AM	6	X	МЗАМ	15	X	МЗАМ	50%
4AM	6	X	МЗАМ	15	X	BTE	9	X	BTE	30%
ЗАМ	15	X	BTE	9	X	M4AM	6	X	M4AM	20%
•	4AM	BTE 9 4AM 6	BTE 9 X 4AM 6 X	TIPO E BTE 9 X M4AM 4AM 6 X M3AM	TIPO E QU STE 9 X M4AM 6 4AM 6 X M3AM 15	TIPO E QUAN BTE 9 X M4AM 6 X 4AM 6 X M3AM 15 X	TIPO E QUANTIDADE STE 9 X M4AM 6 X M3AM 4AM 6 X M3AM 15 X BTE	TE 9 X M4AM 6 X M3AM 15 4AM 6 X M3AM 15 X BTE 9	TIPO E QUANTIDADE STE 9 X M4AM 6 X M3AM 15 X 4AM 6 X M3AM 15 X BTE 9 X	TIPO E QUANTIDADE

	MIX DAS CARRETAS DO EMBONECAMENTO																											
			BR	ANCO E	EM 2	24/0	1/2025																					
POSIÇÃO	POSIÇÃO TIPO E QUANTIDADE							%																				
2	BWE	BWE 12	12	12	12	X	X	Х	X	X	X	X	Х	Х	2 X	2 X	2 X	12 X	X	X	МЗАМ	18	X	BWE	12	X	МЗАМ	60%
1	МЗАМ	18	X	BWE	12	Х	МЗАМ	18	Х	BWE	40%																	
			LC)TE: 1	MIX	BR	A0125																					

Obs.: É obrigatório que a carreta esteja com a mesma informação do lote que a máquina, em casos de divergência, acionar o gestor ou a qualidade.

2º Passo: pegar ao lado da balança o carrinho transportador de fardos e se dirigir ao estoque de consumo para recolher

os fardos de materiais do mix que será formado;

Obs.: É expressamente proibido retirar do estoque de fardos, tipos e quantidades diferentes daqueles definidos no mix.







3º Passo: alocar o carrinho em frente ao fardo desejado, permanecendo próximo ao equipamento;

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	5 de 18	intracorporativo
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos		Não duplicar



	Código	POP-EQ-001-03-2023
MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL	Setor	Preparação
PADRÃO	Data	03/04/2024
	Emissão	03/04/2024
(EMBONECAD FIRDAC)	Data Revisão	15/07/2025
(EMBONECAR FIBRAS)	Versão	03

4º Passo: com cuidado, utilizar as mãos para puxar o fardo em direção ao carrinho, realizando o encaixe do material no equipamento. Permanecer com a coluna ereta;







Obs.: não tentar levantar o fardo. Como informado, esse deve ser encaixado no carrinho somente pelo ato de puxar

- **5º Passo:** com o fardo devidamente alocado, inclinar levemente o carrinho e transportar o material para o posto de trabalho em que serão montadas as bonecas;
- **6º Passo**: ao chegar no local, realizar o descarregamento do fardo de forma cuidadosa, empurando o carrinho para frente. O fardo deve deslizar do equipamento, saindo dos lances de inferiores do carrinho, permanecendo em pé;
- **7º Passo:** ao carregar a quantidade de fardo necessária para formação do mix, deve-se devolver o carrinho ao local próximo a balança;
- **8º Passo:** retornar ao posto de trabalho e com as mãos empurrar o fardo com cuidado, alocando o próximo da parede;
- 9º Passo: desfazer as amarrações do fardo:
 - Amarração com corda: os fardos de material importado geralmente são recebidos com amarração com corda. Com a faca em mãos e com cuidado, realizar o corte das cordas que amarrarm o fardo, com a parte cortante da faca em direção ao material e com a ponta para cima. O corte deve ser realizado no próprio nó da corda, sendo que esse corte deverá ser feito no sentido contrário de seu corpo (de cima para baixo). Atenção na posição da

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	6 de 18	intracorporativo Não duplicar
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos		rtao dapiroai



	Código	POP-EQ-001-03-2023
MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL	Setor	Preparação
PADRÃO	Data Emissão	03/04/2024
(EMPONECAD EIDDAC)	Data Revisão	15/07/2025
(EMBONECAR FIBRAS)	Versão	03

outra mão, que deverá está apoiando o fardo. Após isso a corda deverá ficar alocada próximo aos fardos do embonecador;





Amarração com arame: são normalmente amarrados com arame os fardos de origem nacional. Para realizar o rompimento do arame, encaixe no fardo o suporte tipo grampo, que irá evitar que os arames atinjam os membros do corpo do colaborador ao abrirem (exemplo: membros inferiores ou olhos). Após encaixar o grampo, pegue o alicate e próximo ao nó do arame, realize o rompimento destes fios de metal. Quando terminar o corte de todos os arames, devolver o alicate ao seu local e com cuidado, retirar o grampo e arames do fardo. Por fim, colocar os arames no suporte do setor.





Obs.: o uso do suporte para cortar os arames é de uso obrigatório. Ao finalizar o corte dos arames, recolher e entregar para o setor da matéria-prima.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	7 de 18	intracorporativo
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos		Não duplicar



	Código	POP-EQ-001-03-2023
MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL	Setor	Preparação
PADRÃO	Data Emissão	03/04/2024
(EMPONECAD EIDDAC)	Data Revisão	15/07/2025
(EMBONECAR FIBRAS)	Versão	03

10º Passo: com as amarrações do fardo cortadas, empurrar levemente o material para que ele apoie na parede do posto de trabalho;

11º Passo: dirigir-se ao estoque de carretas transportadoras, próximo a área dos amaciadores e pegar uma carreta vazia para alocar as bonecas que serão formadas;

12º Passo: transportar a carreta até o posto de trabalho e alocá-la em frente aos fardos que serão abertos;

13º Passo: iniciar abertura do material, puxando um feixe (parte) de fibra do fardo. Caso o fardo esteja muito prensado, pegar uma barra de ferro e bater no material para que as fibras se desmembrem com maior facilidade, deixando o material mais maleável;



14º Passo: ao puxar um feixe de fibra, utilizar as mãos para dividir a quantidade de massa necessária para fazer uma boneca. Pode ser necessário o apoio da perna para separação do material, entrando de apoio caso a fibra esteja muito unificada. O uso da perna deve ser feito no momento em que a fibra está sendo separada com as mãos, inserindo uma perna no meio da fibra, fazendo o movimento de empurrar para baixo, enquanto os braços que seguram o material devem ser levantados;

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	8 de 18	intracorporativo
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos	o de To	Não duplicar



	Código	POP-EQ-001-03-2023
MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL	Setor	Preparação
PADRÃO	Data	03/04/2024
	Emissão	03/04/2024
(EMPONECAD EIDDAC)	Data Revisão	15/07/2025
(EMBONECAR FIBRAS)	Versão	03



Obs.: caso após a separação a fibra que será embonecada esteja prensada/amassada, realizar leve bateção do material no chão para que os feixes desembaracem. Isto permitirá uma maior flexibilidade na fibra, facilitando o embonecamento.

15º Passo: com a pegada da mão firme, avaliar se a a quantidade de material separada em mãos, corresponde ao peso padrão de uma boneca (1.300g). Caso haja dúvida, pode ser consultado o mostruário de bonecas disponibilizado pelo controle de qualidade, que fica localizado no posto Nº 07. No mostruário o operador pode retirar a boneca de peso padrão do material desejado do cabide para ter como referência o volume e pegada que cada boneca confeccionada deverá ter, devolvendo a amostra ao seu devido local após a consulta;

Obs.: O peso de 1 boneca pode variar em média 100g, ou seja, de 1200g a 1400g. A qualidade realiza inspeções diárias, no qual o operador deve colaborar e acatar as

16º Passo: com as mãos, pegar acima da metade da fibra e realizar leve torção do material, encaixando as partes do material lado a lado. Assim, forma-se a boneca;

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	9 de 18	intracorporativo
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos	9 de 16	Não duplicar



MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO Código Setor POP-EQ-001-03-2023 Losta Emissão 03/04/2024 Data Revisão 15/07/2025 Versão 03



17º Passo: ao formar a boneca, colocá-la no carro transportador movendo o braço para trás do corpo, realizando uma leve rotação por cima dos ombros e arremessando-a no carro;



18º Passo: repetir os passos de Nº 13 a 17, preenchendo a fileira de bonecas conforme a orientação do mix e após isto preencher o carrinho por completo com demais bonecas;

19º Passo: ao finalizar o preenchimento de bonecas no carro, com outro operador, realizar o transporte do material na carreta até a balança. A alça do carro deve ser segurada pelas pessoas que estão transportando com cuidado, tendo atenção se não há outros carrinhos ou pessoas no caminho. Não há problema de a ponta da boneca encostar no chão;

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	10 de 18	intracorporativo
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos		Não duplicar



MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO Código Setor POP-EQ-001-03-2023 Losta Emissão 03/04/2024 Data Revisão 15/07/2025 Versão 03





20º Passo: colocar a carreta no meio da balança de piso e aguardar o registro pelo balanceiro da produção. É fundamental que o carrinho esteja com as rodas centralizadas na plataforma da balança para não ter interferência no resultado apurado. O balanceiro irá registrar o peso da carreta e preencher a etiqueta de identificação do material, que contém: a data, o lote, a turma, nº da matrícula do operador, a classificação do mix e o peso da carreta. A etiqueta de identificação deve ser corretamente preenchida e fixada na carreta, garantindo a rastreabilidade do material ao longo do processo.





Obs.: É proibido a manipulação ou danos das informações emitidas pelo Controle de Produção (PPCP) de modo que impacte na rastreabilidade e/ou produtividade (gerar mais bônus de produção) podendo acarretar penalidades.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	11 de 18	intracorporativo
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos		Não duplicar



	Código	POP-EQ-001-03-2023
MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL	Setor	Preparação
PADRÃO	Data	03/04/2024
	Emissão	03/04/2024
(EMPONECAD FIREAC)	Data Revisão	15/07/2025
(EMBONECAR FIBRAS)	Versão	03

21º Passo: após pesagem, transportar a carreta até os estoques de materiais que seguirá para o próximo processo, chamado de amaciadores;





22º Passo: retornar à estação de trabalho e confeccionar outra carreta com bonecas, seguindo novamente os passos descritos anteriormente.

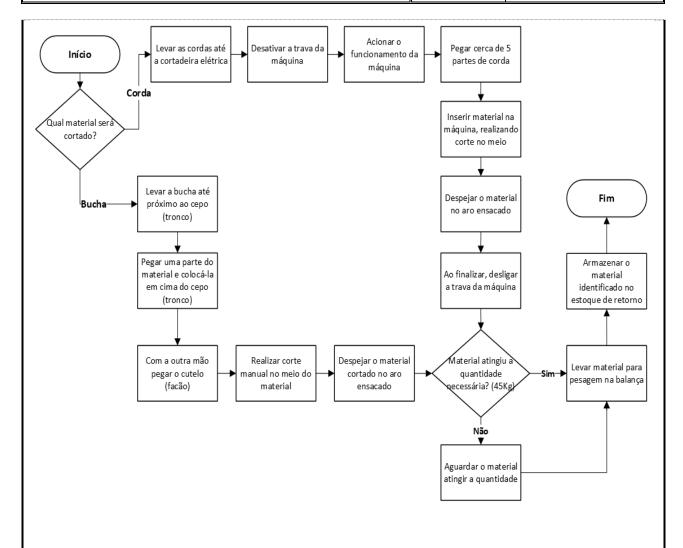
11.2. Corte de fibras

Além da atividade de embonecar fibras, outro procedimento da área de embonecamento é o corte de fibras. O corte de fibras é realizado com as cordas (amarração de fardos), cutting (pé da fibra), bucha (cabeça da fibra) e mechas de fibras que caem durante esse processo. Estas são classificadas como "Retorno", que significa que o material retornará ao processo para ser reaproveitado e transformado em material para consumo. Os passos para realização da atividade de corte são apresentados no fluxograma abaixo:

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	12 de 18	intracorporativo
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos		Não duplicar



	Código	POP-EQ-001-03-2023
MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL	Setor	Preparação
PADRÃO	Data Emissão	03/04/2024
(EMBONECAR FIBRAS)	Data Revisão	15/07/2025
(EIVIDONECAR FIDRAS)	Versão	03



• Corte de cordas utilizando a cortadeira elétrica:

A cortadeira elétrica é recomendada para o corte de cordas, que vem amarradas em fardos de juta importada. Os passos da atividade são descritos a seguir:

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	13 de 18	intracorporativo
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos	13 de 16	Não duplicar



	Código	POP-EQ-001-03-2023
MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL	Setor	Preparação
PADRÃO	Data Emissão	03/04/2024
(EMPONECAD EIDDAC)	Data Revisão	15/07/2025
(EMBONECAR FIBRAS)	Versão	03

1º Passo: antes de iniciar a atividade, se atentar se a máquina apresentar alguma irregularidade. Caso seja notado, interromper o processo e solicitar auxílio do encarregado da área para verificação da manutenção do equipamento;

2º Passo: com a máquina desligada e ainda travada, desativar a proteção da lâmina e girar a chave de funcionamento da máquina;

3º Passo: ligar a máquina, apertando o botão de cor verde;



- 4º Passo: pegar 5 pedaços de corda, buscando unir cada ponta;
- 5º Passo: segurar firmemente as cordas, se preparando para realizar o corte;
- **6º Passo:** com cuidado, inserir as cordas no equipamento para corte da fibra. O modo de corte adequado deve ser feito inserido as cordas em direção a lâmina e fechando o material no eixo de proteção;







Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	14 de 18	intracorporativo
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos	14 ue 16	Não duplicar



	Código	POP-EQ-001-03-2023
MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL	Setor	Preparação
PADRÃO	Data Emissão	03/04/2024
(EMDONECAD FIDDAS)	Data Revisão	15/07/2025
(EMBONECAR FIBRAS)	Versão	03

7º Passo: despejar a corda no aro ensacado de retorno de cordas e repetir os passos 4º a 6º, cortando os demais pedaços de corda. Cada fibra cortada tem em média 30cm;

8º Passo: após a finalização do corte de todo material, desligar a máquina no botão vermelho e travá-la para evitar que seja acionada por pessoas não autorizadas;



9º Passo: o aro ensacado de retorno deve ser preenchido até atingir um peso médio de 45Kg. Ao atingir essa quantidade, fechar saco de retorno e levá-lo a balança da área para pesagem;



10º Passo: após a pesagem, receber etiqueta de identificação do material do balanceiro e colocála no saco;

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	15 de 18	intracorporativo
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos		Não duplicar



	Código	POP-EQ-001-03-2023
MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL	Setor	Preparação
PADRÃO	Data Emissão	03/04/2024
(EMDONECAD FIDDAS)	Data Revisão	15/07/2025
(EMBONECAR FIBRAS)	Versão	03

11º Passo: levar o material ao estoque de retornos de bucha, corda e cutting, a fibra ficará até precisar ser passada pelo próximo processo de amaciador.

Obs.: caso necessário, quando for passado os retornos no amaciador, o operador que está no embonecamento poderá auxiliar realizando pesagem e movimentação do material do estoque para a balança, como também do amaciador para a baia que armazena o material impregnado (molhado).

Corte de buchas, utilizando o cutelo (facão):

O corte de buchas é realizado de forma manual, utilizando a ferramenta cutelo (facão). Estas são obtidas através do corte de pequenas amarrações em meio aos fardos ou normalmente caem da fibra durante a formação de uma boneca. Os passos da atividade de corte de buchas são descritos a seguir:

1º Passo: separar os materiais de retorno bucha próximo ao cepo (tronco) de corte do material;



2º Passo: com as mãos pegar uma pouca quantidade de bucha e colocá-la em cima do local de corte:

3º Passo: segurar com uma das mãos a ponta do material e deixar o restante disposto de modo que ele possa ser cortado ao meio. Pegar o cutelo no suporte do cepo (tronco) e realizar corte da bucha ao meio. O corte é feito de forma forte, aplicando pouca força durante as batidas do item

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	16 de 18	intracorporativo
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos	10 de 10	Não duplicar



	Código	POP-EQ-001-03-2023
MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL	Setor	Preparação
PADRÃO	Data Emissão	03/04/2024
(EMPONECAD EIDDAC)	Data Revisão	15/07/2025
(EMBONECAR FIBRAS)	Versão	03

cortante no cepo. A quantidade de material cortada deve dar em torno de 30cm;



- 4º Passo: repetir do 2º ao 4º passo até finalizar os pedaços de bucha;
- **5º Passo:** realizado o corte de todo material, colocar a bucha no aro ensacado de retorno identificado. Este geralmente fica ao lado da área de corte;
- **6º Passo:** o aro ensacado de retorno deve ser preenchido até atingir um peso médio de 45Kg. Ao atingir essa quantidade, fechar saco de retorno e levá-lo a balança da área para pesagem;
- **7º Passo:** após a pesagem, receber etiqueta de identificação do material do balanceiro e colocála no saco;
- **8º Passo:** levar o material ao estoque de retornos de bucha, corda e cutting, a fibra ficará até precisar ser passada pelo próximo processo de amaciador.

Obs.: caso necessário, quando for passado os retornos no amaciador, o operador que está no embonecamento poderá auxiliar realizando pesagem e movimentação do material do estoque para a balança, como também do amaciador para a baia que armazena o material impregnado (molhado).

11. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Anexo I: Classificação e origem das fibras nacionais e importadas.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	17 de 18	intracorporativo
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos	17 de 16	Não duplicar



	Código	POP-EQ-001-03-2023
MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL	Setor	Preparação
PADRÃO	Data Emissão	03/04/2024
(EMPONECAD EIDDAC)	Data Revisão	15/07/2025
(EMBONECAR FIBRAS)	Versão	03

12. REGISTROS DE ALTERAÇÕES

Versã o	Data	Responsável	Descrição da alteração
00	16/03/2023	Victor Ferreira	Emissão do Modelo de Procedimento - POP
01	11/03/2024	Bárbara Lopes	Alteração de M4 para classificação de material vermelho
02	31/01/2025	Ingrid Brito	Atualização do procedimento
03	15/07/2025	Bárbara Lopes	Alteração no modelo do documento

Ciência da última versão:

Flaviane Farias	Bárbara Lopes	Douglas Neves
Gerente de Engenharia e Qualidade	Supervisora de Engenharia e Qualidade	Coordenador de Fiação
Assinatura	Assinatura	Assinatura
Companhia Textil de Castanhal Flaviane Farias da Silva Gerente de Engenharia e Qualidade CREA – PA 152000463-0 CRQ – PA/AP 063000468	Companhia Têxtil de Castanhal Bárbara Gisele Lopes Cavalcante Supervisora de Qualidade CREA – PA: 1523121653	Companhia Têxtil de Castanhal Douglas Neves Silva Coordenador de Fiação

Elaborado por:	Aprovado por:	Página:	Documento de uso	
Flaviane Farias	Flávio Smith Helio Meirelles	18 de 18	intracorporativo Não duplicar	
Gerente de Qualidade	Diretores Executivos	10 de 10		