



INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

06/06/2024

SUMÁRIO

1 OBJETIVO E ABRANGÊNCIA.....	2
2 DOCUMENTOS RELACIONADOS.....	2
3 DEFINIÇÕES.....	2
4 PROCESSO DE EMBALAMENTO.....	2
4.1 Embalamento Manual.....	3
5 DOCUMENTOS NORTEADORES.....	3
5.1 DS21 – Ficha de Processo de Embalamento/ Armazenagem/ Carregamento.....	3
5.2 Itens de reposição.....	5
6 APONTAMENTO, IDENTIFICAÇÃO, TRANSFERÊNCIA E CONTROLE DE ESTOQUE.....	5
6.1 Apontamento através de integração MÊS x TECNICON.....	5
6.2 Fila OF.....	8
6.2.1 Reimpressão de etiquetas.....	9
6.2.2 Identificando o código da peça.....	12
6.3 Transferência de estoque.....	18
6.4 Apontamento manual.....	22
6.5 Controle de Estoque.....	24
7 SOLICITAÇÕES PARA ENGENHARIA DE PROCESSOS E MANUTENÇÃO.....	25
7.1 Alterações e Melhorias.....	25
7.2 Solicitações de manutenção.....	26
8 REVISÕES EFETUADAS.....	26
9 APROVAÇÃO DO DOCUMENTO.....	27



INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

06/06/2024

1 OBJETIVO E ABRANGÊNCIA

Descrever detalhadamente os processos de rotina realizados pelo setor de embalagem, tal como a responsabilidade atribuída ao setor.

2 DOCUMENTOS RELACIONADOS

DS21 – Ficha de Processo de Embalamento/ Armazenagem/ Carregamento

3 DEFINIÇÕES

DS – Documentos do Sistema

EP – Engenharia de Processos

FT – Ficha Técnica

GLPI – Software de gestão de informática

OP – Ordem de Produção

PDF – formato de arquivo digital

Software – Programa de computador

4 PROCESSO DE EMBALAMENTO

O processo de embalamento é de fundamental importância para garantir a qualidade e integridade dos produtos durante o armazenamento, manuseio e transporte.

O processo de embalamento pode ser manual ou automático dependendo das características específicas de cada produto. Esta informação está definida no **DS21 – Ficha de Processo de Embalamento/ Armazenagem/ Carregamento** de cada produto.

O embalamento acontece após a realização da inspeção final. Após este processo, as peças de menor porte são encaminhadas para área de peças aprovadas e estão prontas para serem embaladas, enquanto que as demais recebem a etiqueta “OK” para identificar sua liberação.



INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

06/06/2024

Nota: Antes do embalamento a peça deve estar totalmente livre de qualquer sujeira, é responsabilidade do setor de embalagem realizar a limpeza dos produtos.

4.1 Embalamento Manual

O embalamento manual é realizado de acordo com cada produto podendo ser em plástico bolha, sacos, pallets, rack metálico entre outras, além do uso de fitas, cintas, filmes e afins para garantir que a embalagem proteja os produtos internamente e no transporte.

As peculiaridades de embalamento de cada produto, assim como o material utilizado está descrito no **DS21 – Ficha de Processo de Embalamento/ Armazenagem/ Carregamento**.

NOTA: O setor de embalagem é responsável pela avaliação da qualidade da embalagem quando a mesma for reutilizável (embalagem de tecido). Quando a embalagem não apresentar mais condições de uso a mesma deve ser segregada e encaminhada para descarte. E também é de responsabilidade do setor de embalagem a solicitação das embalagens para almoxarifado, verificando conforme necessidade de embalamento.

5 DOCUMENTOS NORTEADORES


5.1 DS21 – Ficha de Processo de Embalamento/ Armazenagem/ Carregamento

Informa os parâmetros a serem seguidos para o processo de embalagem, armazenamento e carregamento de cada produto.

A ficha é acessada através do sistema ROTOVIEW, disponível nos painéis das máquinas ou nos terminais de consulta seguindo os passos descritos a seguir:

- 1 – Acessar a página inicial Rotoplastyc;
- 2 – Clicar sobre o ícone ROTOVIEW;
- 3 – Digitar usuário e senha;
- 4 – Na tela inicial do ROTOVIEW clicar na tecla “F2”;
- 5 – Selecionar no campo “status” a opção “Ativo”;

6 – No campo de “referência / Descrição” deve ser digitado código referência ou descrição do item a ser consultado;

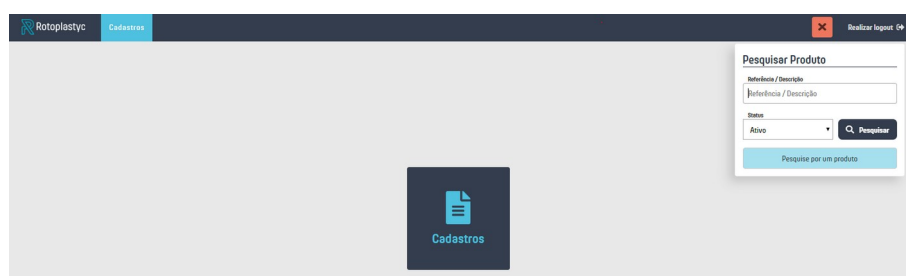
	INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM	IT29 REV11
		06/06/2024

7 – Selecionar o produto a ser consultado com um clique sobre a descrição;

8 – Selecionar o Processo para visualização de documento.




Página inicial Rotoplastyc

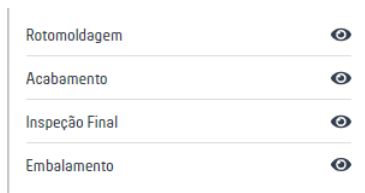


Página inicial Rotoview

124.075.06	✓
BARCO CASCO DUPLO 8 PES - LARANJA	
124.075.03	✓
BARCO CASCO DUPLO 8 PES - VERMELHO	
124.075.32	✓
BARCO CASCO DUPLO 8 PES - AZUL	
124.075.07	✓
BARCO CASCO DUPLO 8 PES - VERDE	

Seleção do produto Rotoview

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM	IT29 REV11
		06/06/2024



Seleção do processo Rotoview

Atenção: caso não exista Ficha de Processo disponível deve-se buscar informação na Engenharia de Processos. Se o acesso ao ROTOVIEW não estiver disponível o setor de TI deve ser contatado.

O **DS21 – Ficha de Processo de Embalamento/ Armazenagem/ Carregamento** é aplicado a todos os itens que passam por algum processo de embalagem, armazenagem ou carregamento.


Nota: Quando um componente de algum conjunto montado for embalado individualmente e não houver código de reposição ou **DS21 – Ficha de Processo de Embalamento/ Armazenagem/ Carregamento** deve ser comunicado Engenharia de processos para avaliação do processo através de uma solicitação no *Software* GLPI. Posteriormente a Engenharia de Processos orientará como proceder nesse caso específico.

5.2 Itens de reposição

Em pedidos de itens de reposição quando o item de reposição utiliza a mesma referência de um item de linha deve-se seguir o procedimento de linha.

Quando o cliente optar por embalagens alternativas como por exemplo: pallets, caixotes ou qualquer alternativa diferente de embalagem, o setor de comercial/faturamento deve negociar com cliente para reformulação do custo do produto. Deve ser gerado um novo código de reposição e a embalagem será incluída na engenharia do produto. Essa embalagem deve ser avaliada pelo setor de qualidade para validação.

Quando entendido pelo cliente que não é possível realizar as opções citadas acima, produto deve ser embalado em plástico bolha, essa embalagem não tem custo para o cliente e deve-se salientar ao cliente que não há garantia se houver avarias no transporte. Para essa opção o cliente pode nos enviar embalagens adicionais, como pallet, caixas entre outras.

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM	IT29 REV11
		06/06/2024

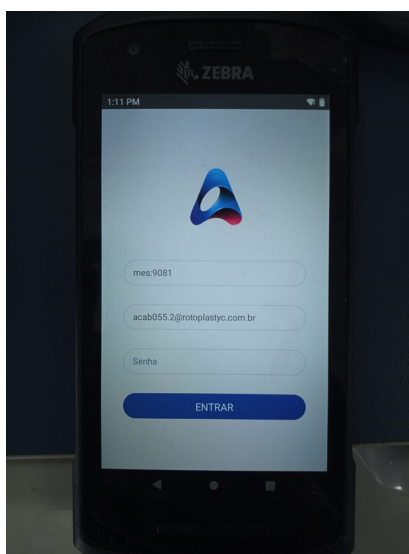
Para a embalagem de itens de reposição AGCO, será utilizado caixas de papelão, que deve ser realizado o consumo interno para o centro de custo 47 – Comercial OEM. Em caso de peças maiores serão utilizados pallets de madeira, plástico bolha (EMB003) e filme stretch (EMB029). Quando necessário, esta informação virá descrita no **RQ23 – Romaneio de carregamento**.

6 APONTAMENTO, IDENTIFICAÇÃO, TRANSFERÊNCIA E CONTROLE DE ESTOQUE

6.1 Apontamento através de integração MÊS x TECNICON

Todos os itens devem ser apontados em suas ordens de produção e para isso devemos seguir os seguintes passos:

1º Passo: Acessar Sistema Allcance com usuário e senha, através de aparelho celular.



Acesso sistema Allcance

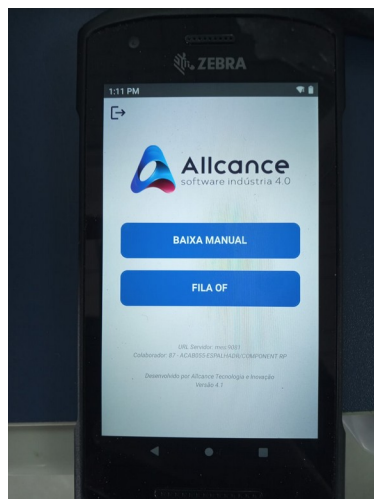
2º Passo: Clicar em baixa manual.



INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

06/06/2024



Tela de apontamento Allcance

3º Passo: Bipar código da peça rotomoldada.

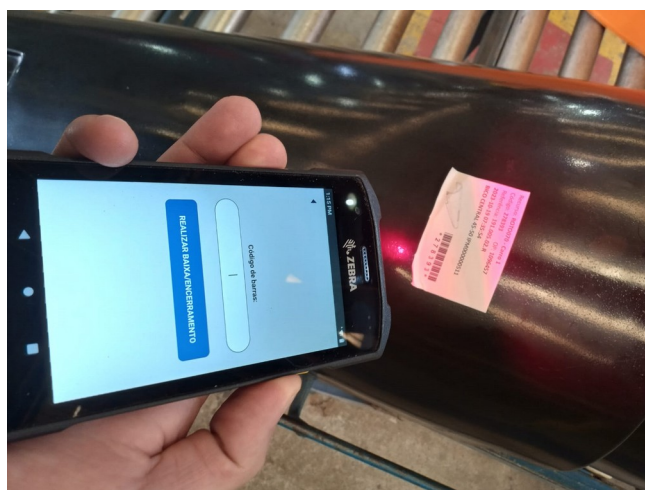

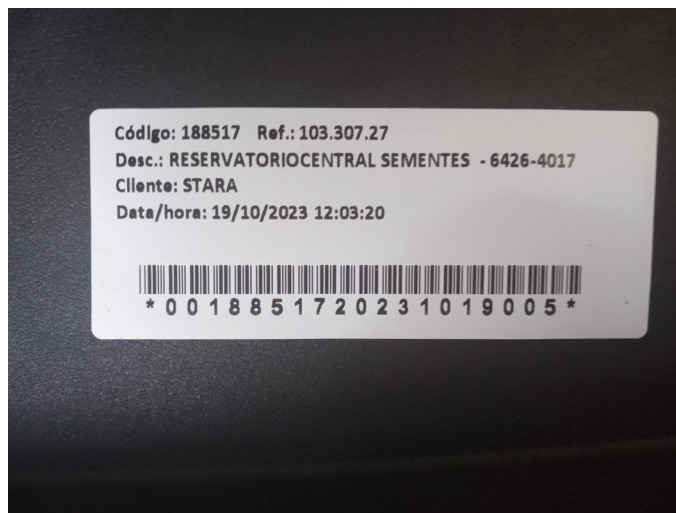


Imagem do processo

4º Passo: Automaticamente será apontada a peça se a OP estiver na fila de OF, saindo etiqueta de produto acabado.

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM	IT29 REV11
		06/06/2024



Etiqueta de produto acabado


5º Passo: Colar etiqueta na peça física, tomar cuidado para colar etiqueta na peça correta.



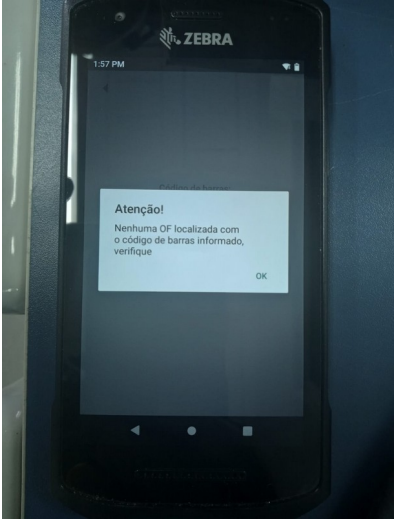
Peça com etiqueta

6.2 Fila OF

Quando identificado que a peça que vai ser apontada não se encontra na fila de OF, o colaborador

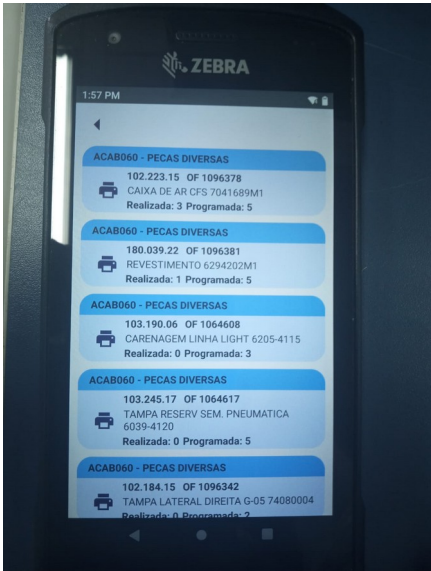
	INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM	IT29 REV11
		06/06/2024

deve solicitar a equipe de PCP para inclusão da OP para apontamento da peça.




Peça que não está na fila OF

Pode-se também consultar no aplicativo do Allcance, clicando em FILA OF, para verificar as ordens de produção que estão disponíveis.



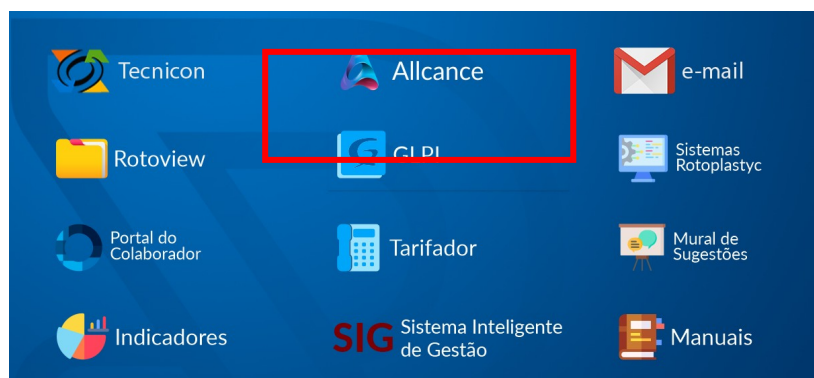
Peças que estão na fila OF

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM	IT29 REV11
		06/06/2024

6.2.1 Reimpressão de etiquetas

Após realizado apontamento das peças se por algum motivo rasurou, a impressora falhou, foi perdida etiqueta, pode-se reimprimir as etiquetas.

1º Passo: acessar tela de sistemas Rotoplastyc e clicar em ALLCANCE.




Tela inicial Rotoplastyc

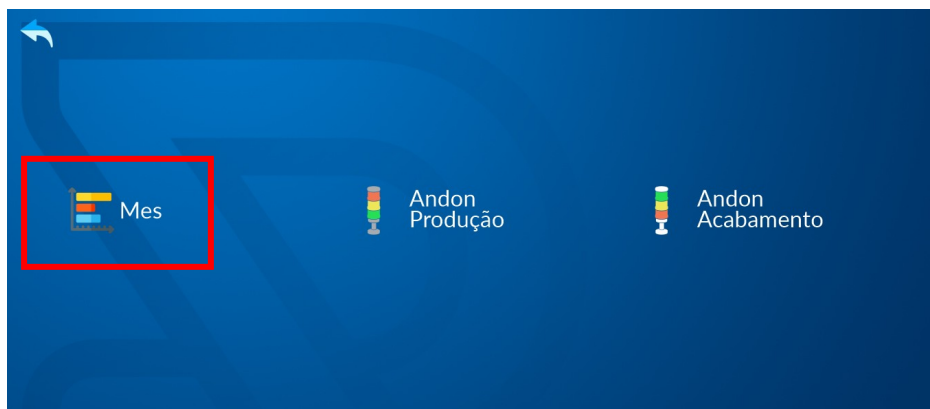
2º Passo: Incluir email e senha para acesso do sistema.



Tela de acesso Allcance

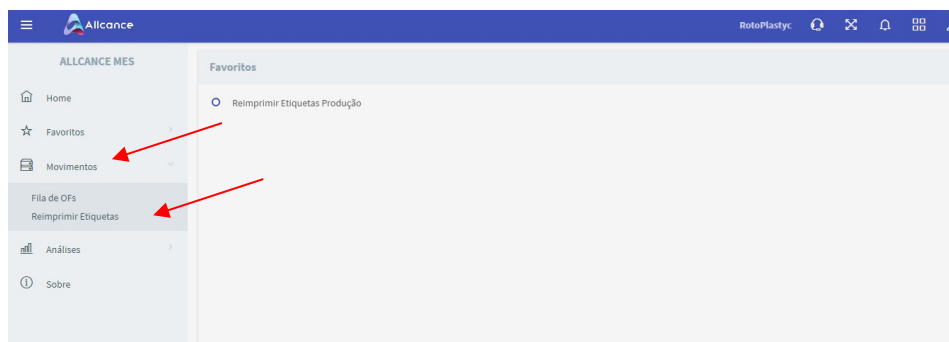
3º Passo: clicar em MES.

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM	IT29 REV11
		06/06/2024



Acesso ao MES

4º Passo: Com sistema aberto ir até Movimentos> Reimprimir etiquetas.



Tela de reimpressão

5º Passo: Selecionar entre os parâmetros (data/Referência/Produto/Operação) qual etiqueta deve ser reimpressa, após selecionar etiqueta clicar na impressora ao lado do item selecionado.



INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

06/06/2024

ALLCANCE MES

Reimprimir Etiquetas Produção

Arrastar aqui para agrupar

Selecione o Cenário

Buscar...

	Data	Referência	Produto	Total	Boas	Operação
	= 24/1...		Q	Q	Q	Q
	24/10/2023	208.042.43	AIR DUCT, TRANSFER DUCT - HXE180003	3,000	3,000	ACAB060 - PECAS DIVERSAS
	24/10/2023	102.249.CJ	CJ CX ADUBO 6 BOCAS HY-TECH 2005 REF. 90900689-MF	1,000	1,000	ACAB050 - CAIXAS PLANTIO CAT 0
	24/10/2023	102.156.CJ	CJ. CAIXA ADUBO 5300/3200 S-3000 10700119-MF	7,000	7,000	ACAB060 - PECAS DIVERSAS
	24/10/2023	195.038.CJ	CONJ. LAVA FRASCO PULVERIZADOR SC-400.001.001	3,000	3,000	ACAB060 - PECAS DIVERSAS
	24/10/2023	279.007.CJ.PT	CONJUNTO CAIXA FIXA E CAIXA MOVEL - L200 SU - CA61	3,000	3,000	ACAB060 - PECAS DIVERSAS
	24/10/2023	102.225.15	DEFLETOR RADIADOR ACOPLAMENTO 7042875M1	5,000	5,000	ACAB060 - PECAS DIVERSAS
	24/10/2023	239.001.74	DEPOSITO DE INSUMOS 2562 (SERVICO DE ROTOMOLDA...	1,000	1,000	ACAB060 - PECAS DIVERSAS
	24/10/2023	102.116.09	PROTETOR CORRENTE ADUBO REF. 20100044	6,000	6,000	ACAB060 - PECAS DIVERSAS
	24/10/2023	180.039.22	REVESTIMENTO 6294202M1	4,000	4,000	ACAB060 - PECAS DIVERSAS
	24/10/2023	239.006.74	TAMPA DO DEPOSITO DE INSUMOS 2563 (SERVICO DE R...	1,000	1,000	ACAB060 - PECAS DIVERSAS

Reimpressão de etiqueta

6º Passo: Selecionar a sequencial que será impressa (1, 2, 3 ...) e clicar em imprimir, após esse processo, teremos a reimpressão da etiqueta saindo na impressora.

Etiqueta para AIR DUCT, TRANSFER DUCT - HXE180003

Sequencia Inicial

1

Quantidade

1

Imprimir

Seleção da sequencial

Nota: Antes de iniciar processo de impressão de etiquetas verificar se a impressora está ligada. Em caso de dúvidas de funcionamento ou problemas comunicar setor de TI através do software GLPI.

6.2.2 Identificando o código da peça

A impressão das etiquetas deve ocorrer utilizando como base o código de referência Rotoplastyc



INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

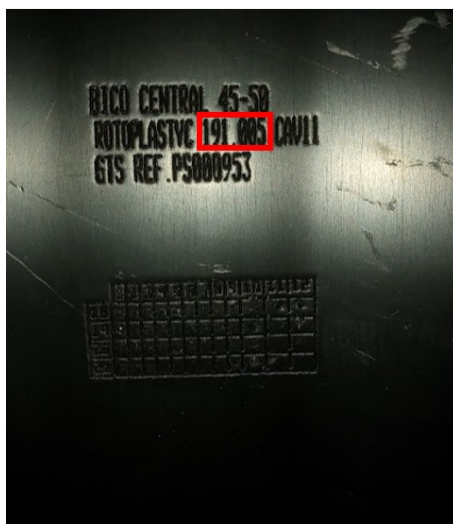
06/06/2024

que acompanha cada peça da empresa. Esta referência é encontrada no corpo das peças, conforme exemplificado na imagem abaixo.



Verificação de código

O código de referência Rotoplastyc é destacado abaixo:



Exemplo de código referência



INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

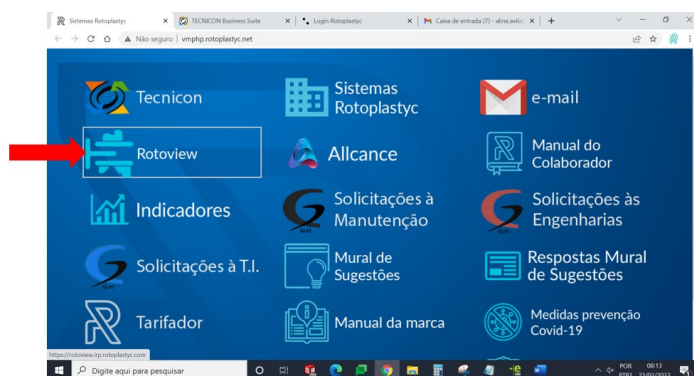
IT29 REV11

06/06/2024

Após observado o código de referência Rotoplastyc, deve-se verificar a **DS21-Ficha técnica de embalagem**, acessando o sistema Rotoview, para assegurar a impressão de código correto na etiqueta.


Para acessar o sistema Rotoview, o colaborador precisa realizar os seguintes passos:

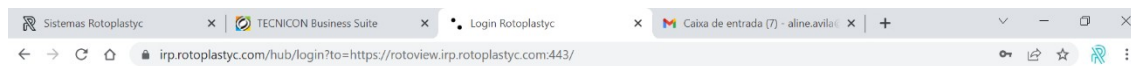
1º Passo: Acessar a tela de sistemas da Rotoplastyc, e clicar com o botão esquerdo do mouse sobre o sistema Rotoview, conforme a imagem:



Acesso sistema Rotoview

2º Passo: Fazer login na tela ilustrada na imagem abaixo:

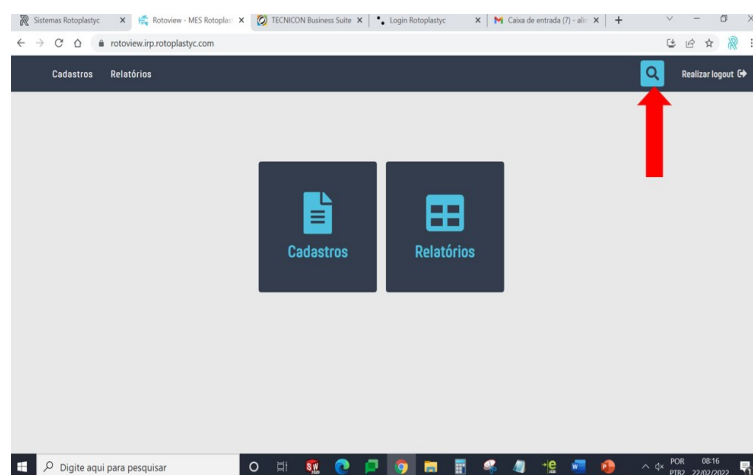
	INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM	IT29 REV11
		06/06/2024



aline

Tela de login Rotoview

3º Passo: Clicar com o botão esquerdo do mouse no ícone pesquisar, conforme a imagem abaixo:



Acesso ícone pesquisar

4º Passo: Digitar o código de referência Rotoplastyc verificado no corpo da peça, no campo

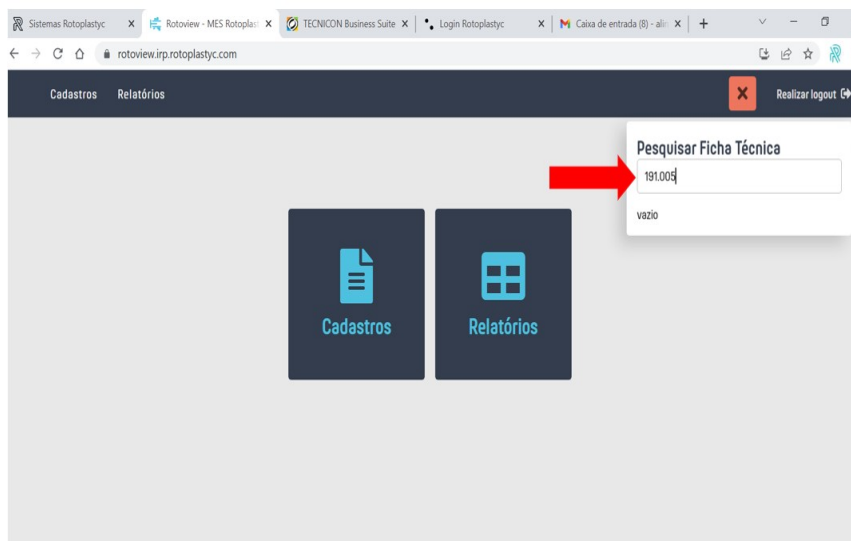


INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

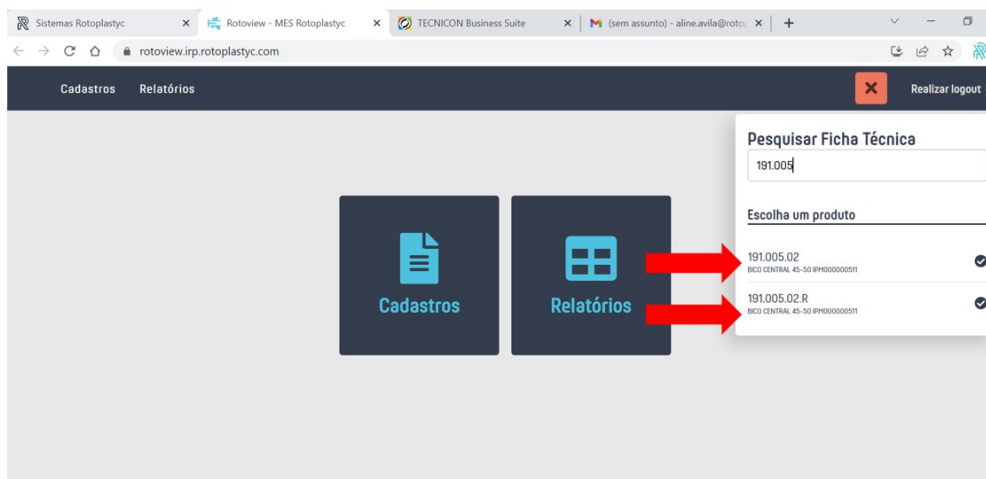
06/06/2024

indicado na imagem abaixo:



Digitando código referência

5º Passo: Após digitado o código de referência Rotoplastyc, clicar no botão enter para que o sistema faça a busca. Em seguida, o sistema irá trazer os códigos indicados abaixo:



Visualizando as opções de códigos buscando pelo sistema

6º Passo: Como o que nos interessa é a ficha técnica de embalagem, devemos optar pelo código

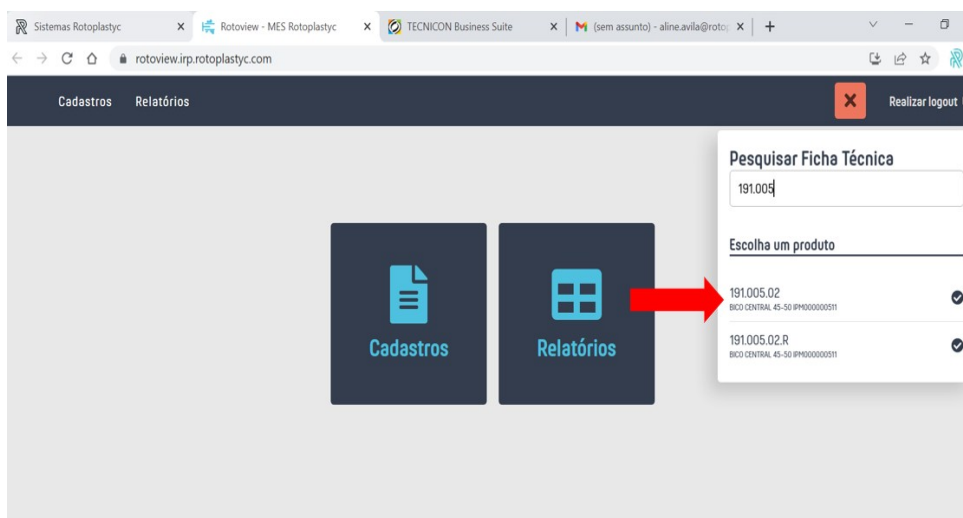


INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

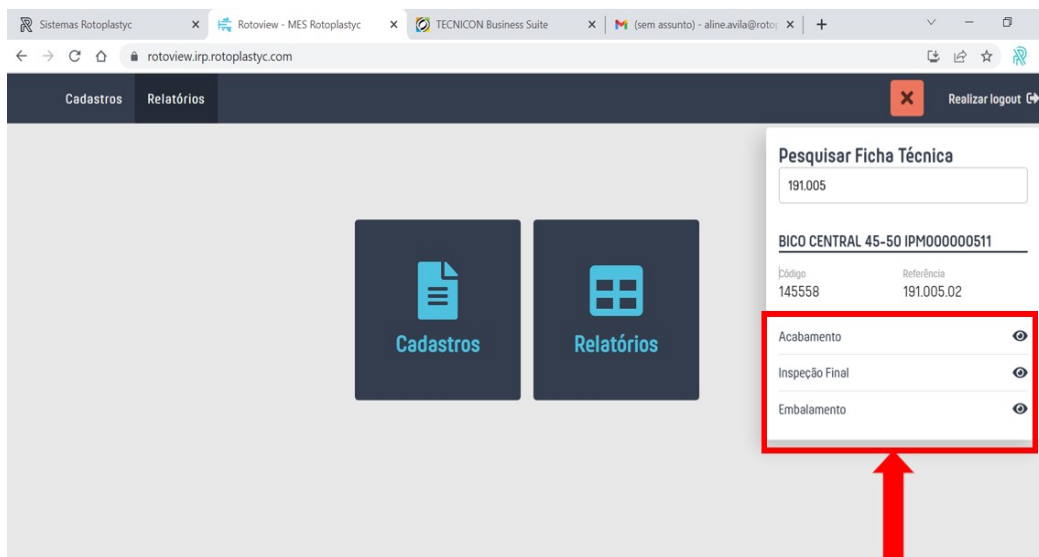
06/06/2024

que não apresenta a extensão “.R”. Deste modo, deve-se clicar com o botão esquerdo do mouse no código sem extensão “.R”, conforme indicado na imagem abaixo:



Selecionando o código correto

7º Passo: Em seguida, aparecerá as opções destacadas abaixo:



Opção de ficha técnica

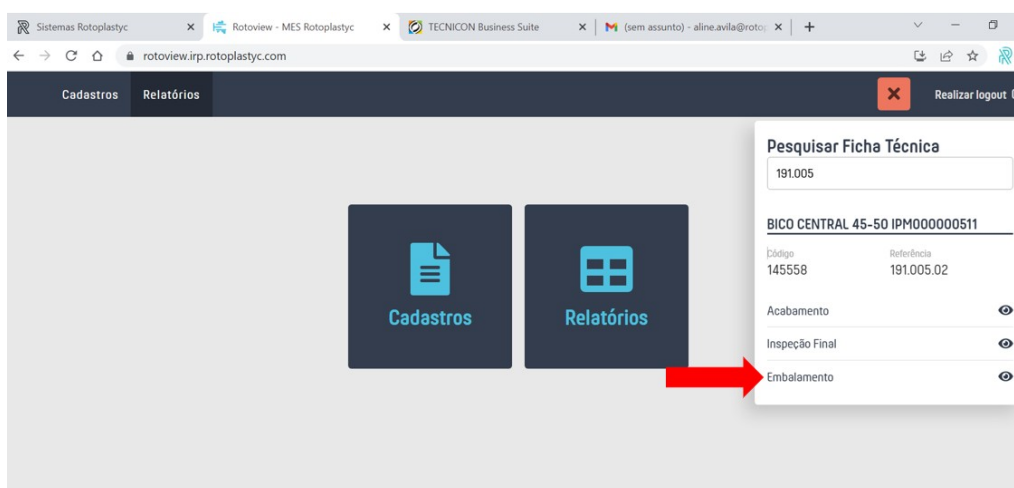


INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

06/06/2024

8º Passo: Clicar com o botão esquerdo do mouse na opção embalagem, conforme indicado na imagem abaixo:



Selecionando a ficha técnica de embalagem

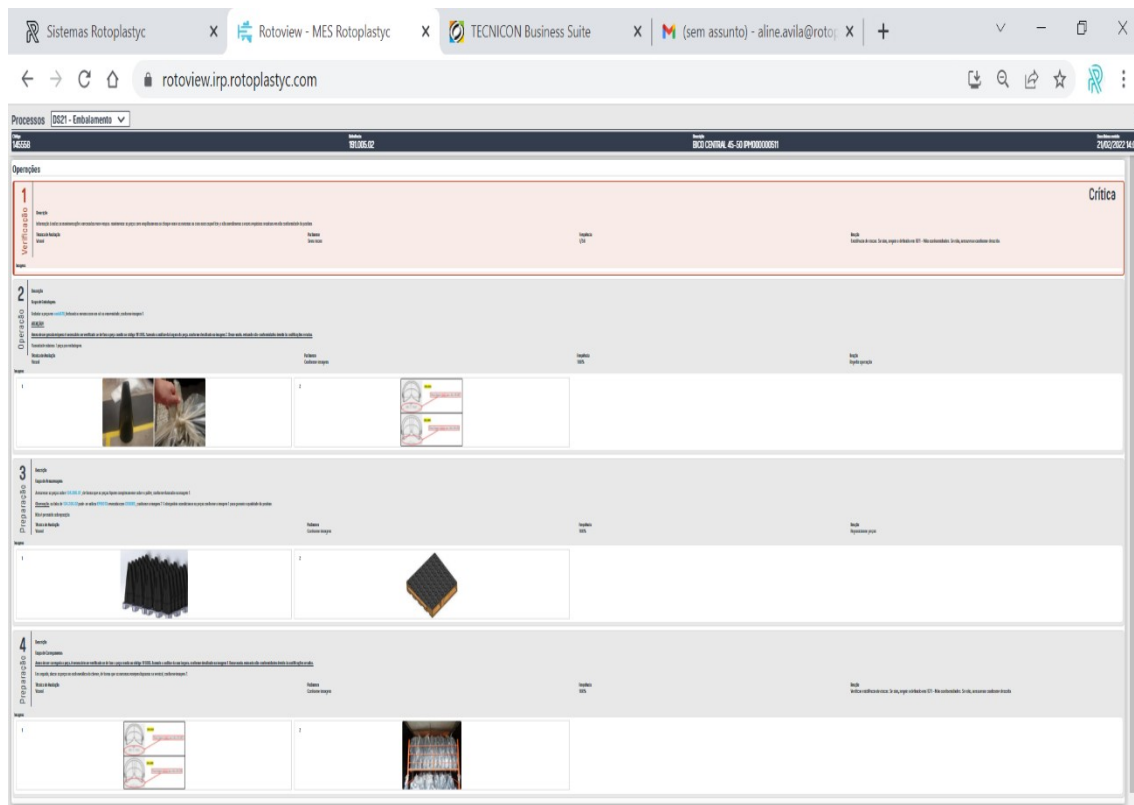
9º Passo: Em seguida, o sistema irá direcionar para a tela que contém a ficha de embalagem completa:



INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

06/06/2024



DS21 – Ficha técnica de embalagem

Com a ficha técnica em mãos, o colaborador que irá imprimir a etiqueta deve realizar a verificação visual do embalagem da peça para assegurar que o mesmo está adequado conforme descrito na ficha técnica. Através da ficha técnica, o colaborador que imprime a etiqueta pode fazer uma inspeção visual da peça e assegurar a impressão do código referência Rotoplastyc correto na etiqueta.

6.3 Transferência de estoque

A entrada do item no Estoque 3 (Expedição) é realizada através de transferência de produtos do Estoque 2 (Produção). Esta transferência é realizada de forma eletrônica com auxílio de aparelho celular e sistema de informação instalado no aparelho. Seguem os passos para realização do processo.

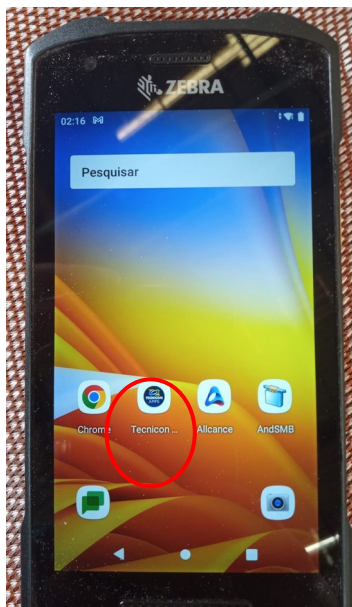


INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

06/06/2024

1º Passo: No aparelho celular acessar aplicativo TECNICON.



Acesso Tecnicon celular

2º Passo: Incluir usuário e senha.



Tela senha e usuário



INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

06/06/2024

3º Passo: Acessar > Materiais.



Tela materiais aplicativo

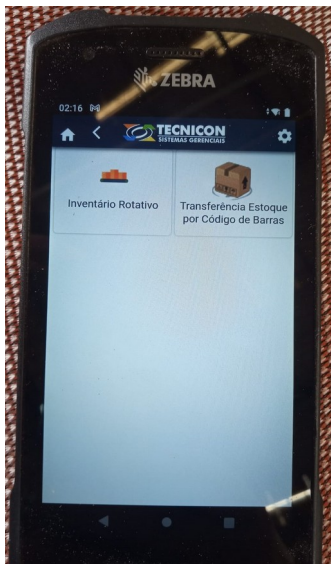
4º Passo: Acessar > Transferência Estoque por código de barras.



INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

06/06/2024



Tela transferência saldo

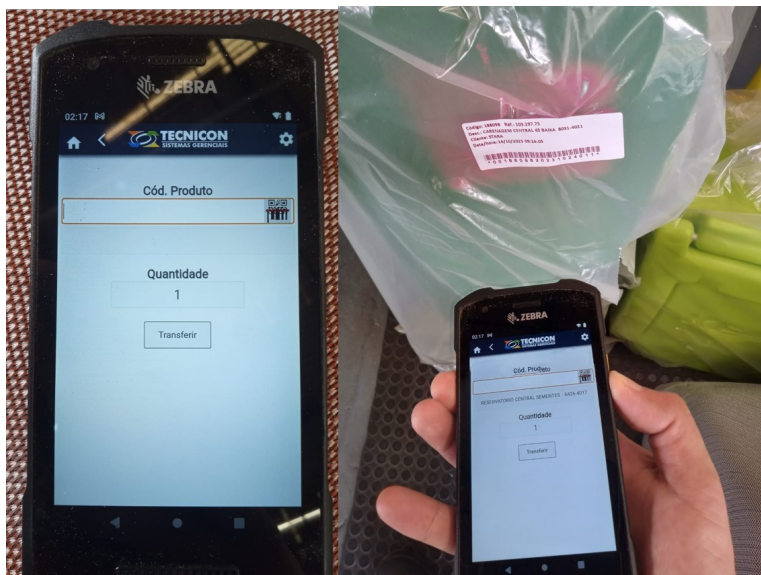
5º Passo: Após acessar transação pode ser bipado códigos de barras das peças para transferência.



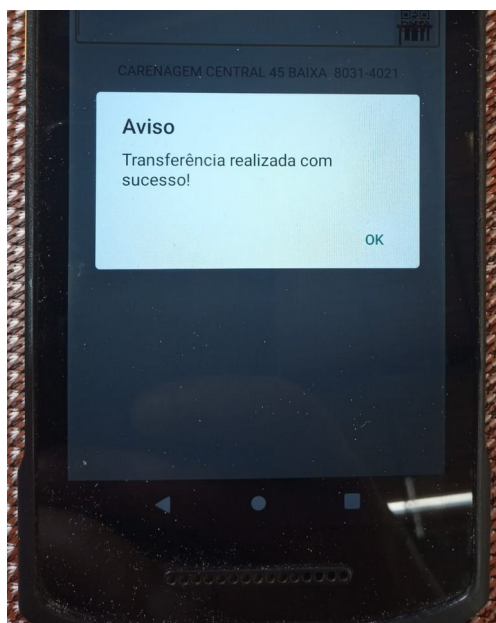
INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

06/06/2024




Bipando código de barras

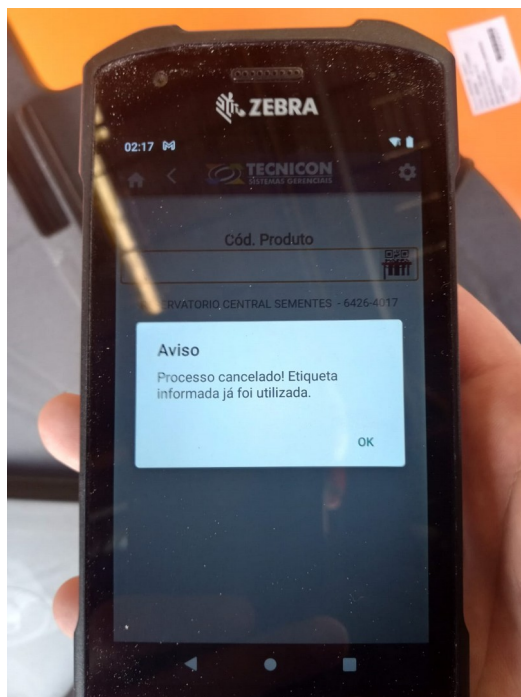


Transação realizada

Nota: As etiquetas são códigos de barras sequenciais onde se permite somente 1 transferência do local 2 (Produção) para local 3 (expedição). Quando se realiza a bipagem novamente da etiqueta ela vai informar

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM	IT29 REV11
		06/06/2024

que o processo não pode ser executado porque já houve transferência com aquele sequencial.




Mensagem de advertência

6.4 Apontamento manual

Ainda temos em algumas linhas de acabamento o apontamento de forma manual (ACAB30) produtos da linha RP, os itens devem ser apontados em suas ordens de produção e para isso devemos seguir os seguintes passos:

1º Acessar Sistema Tecnicon com usuário e senha:



	INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM	IT29 REV11
		06/06/2024

Acesso Sistema Tecnicon

2º Clicar na “OP Eletrônica”.



Menu Inicial Sistema Tecnicon

3º Inserir o código “24” de Rotomoldagem no “Código”:

OP Eletrônica

Processos da OP ☐ Atualizar Automático ☐ APS

Código * 24 Descrição do roteiro ROTOMOLDAGEM Dias p/frente * 999 Processo pendente (branco p/todos) Lote (branco p/todos)

M.P. (branco p/todos) P.F. (branco p/todos) **CONSULTAR**

Selecionar	O.P.	Qtde. OP	Cód. produto	Referência	Descrição
<input type="checkbox"/>	292.093	18,000	1.144	101.017.01	DEPOSITO 1500 - 23800025

Pesquisa de OP

4º Desmarcar o campo de “OP confirmadas”;

5º Digitar o número de dias futuros que deseja visualizar as ordens existentes no campo “Dias p/Frente”;

6º Digitar o código referência completo do produto (Exemplo: 124.001.01) no campo “P.F. (branco p/todos)” e clicar em “Consultar”;

7º Após consultar, aparecerão as ordens para apontamento, deve-se clicar na que será lançada;

8º Ao selecionar a OP, deve-se clicar em “Iniciar Serviço” na aba de opções:



INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

06/06/2024

OP eletrônica - processos

Iniciar Serviço		Finalizar Serviço		Apontamento qtde.produzida	
Nº OP	Referência	Quantidade			
292349	103.297.75	50.000			
<div>1/3</div>					
Ordem processo	Cod. processo	Descrição do processo	Ordem operação	Descrição da operação	
1	46	ROTOMOLDAGEM	1	ROTOMOLDAGEM NO FORNO INDICADO CFME. IT03 IT06 IT08 E DS04.	
2	1	INSPECAO/ACABAMENTO	1	INSPEÇÃO	
3	56	EMBALAMENTO			

Processo de apontamento

9º Selecionar o processo a ser lançado, no setor de embalagem são lançados Inspeção/acabamento e embalameto;

10º A tela abaixo aparecerá, deve-se digitar o código do funcionário e clicar em "OK":

Tempo e movimentos por código de barra

Equipamento de medição Rastreabilidade Rastreabilidade por Lote Inspeção

INICIAR PRODUÇÃO

Funcionário Nome

Ordem produção Processo

Máquina Hora de Início

OK

Iniciar apontamento de OP

11º Inserir código do funcionário a realizar operação e informar quantidade de peças a serem apontadas no campo "Qtde. OK Turno";

Apontamento de quantidade produzida

Funcionário Nome

Ordem produção Qtde. Proc. Anterior

Qtde. da OP Qtde. já OK Diferença

Qtde. OK Turno Qtde. NC Turno Qtde. NC já Informada

Apontamento



INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

06/06/2024

6.5 Controle de Estoque

O controle de estoque 3 é realizado pelo setor de embalagem, para isso é realizado conferências periódicas de itens comparando a quantidade apresentada no Sistema Tecnicon e com o estoque físico.

Para acesso ao estoque do sistema é preciso seguir os passos:

- 1° - Acessar Sistema Tecnicon com usuário e senha;
- 2° - Pressionar a tecla F2;
- 3° - A tela da imagem abaixo aparecerá, deve-se digitar o código do item que será conferido no campo de pesquisa e pressionar “enter”:

The screenshot shows the 'Saldo em Estoque' window. At the top, there's a menu bar with options like 'Opções', 'Saldos', 'Endereço', 'Custos', 'Selecionar', 'Negociação', 'Pesquisar', 'Informação Compra', 'Estatística Saídas', and 'Manufatura'. Below this is a search bar with '4824' entered. To the right of the search bar are fields for 'Código Fornecedor', 'Operador', and 'Campo a consultar'. Below the search bar is a table with columns 'Cód. produto', 'Linha', and 'Observações'. The first row shows '4824', '1', and '00688-VT'. To the right of the table are fields for 'Grupo', 'Subgrupo', 'Marca', 'Peso', 'Estoque', and 'Tipo Controle'. The 'Estoque' field shows '25.000'. At the bottom, there's a table with columns 'Código', 'Descrição Reduzida', and 'Descrição'. The first row shows '4824', 'CJ CX ADUBO 4 BOCAS HY-TECH', and 'CJ CX ADUBO 4 BOCAS HY-TECH 2005 REF. 901'.

Tela de pesquisa

- 4° - Selecionar o item no resultado da pesquisa;
- 5° - Clicar na opção “Saldos” que está na barra superior da imagem acima.
- 6° - Verificar o valor apresentado para estoque 3 conforme ilustrado na imagem abaixo:



INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM

IT29 REV11

06/06/2024

Posição do Estoque

Ver todos saldos		Remessas	Análise de Matéria Prima e Componentes		Rastreabilidade	Análise de Itens Produzidos		Ver Movimentações		Ver todos Locais	
Código	Referência		Descrição do Produto				Unidade				
4824	102.252.CJ		CJ CX ADUBO 4 BOCAS HY-TECH 2005 REF. 90!				PC				
Saldos da Filial											
Estoque	Ordem Compra	O.P.	Req. O.P.	Pedidos	Ordem Serviço	Proj.Saída	Saldo Previsto	Mínimo	Máximo		
25,000	0,000	0,000	0,000	546.000	0,000	0,000	-521,000	0,000	0,000		
<div><div><div></div><div></div><div></div><div></div></div><div><div></div><div></div><div></div><div></div></div><div>1/1</div><div><div></div><div></div><div></div><div></div></div></div>											
Filial	Cód.Local	Descrição do Local				Saldo		Saldo Previsto		O.C.	
1	3	EXPEDIÇÃO				25.000		-521.000			

Estoque do item

7 SOLICITAÇÕES PARA ENGENHARIA DE PROCESSOS E MANUTENÇÃO

7.1 Alterações e Melhorias


Os colaboradores do setor de embalagem podem sugerir melhorias no processo, dispositivos e ferramentas de trabalho. Esta melhoria deve ser repassada ao líder, que solicitará ao setor de engenharia de processos através do software GLPI de métodos e processos, onde deve-se especificar a melhoria a ser realizada para que a engenharia de processos avalie a possibilidade de realização.

7.2 Solicitações de manutenção

Solicitações de manutenção ou de melhorias são realizadas através do software GLPI de manutenção. Nesta solicitação é informada urgência, especificação do problema/ melhoria e local para atuação.

8 REVISÕES EFETUADAS

Revisão	Data	Alteração
00	19/09/2014	Emissão
01	06/072016	Inclusão do DS65. Exclusão do RQ102. Inclusão de imagens das botoeiras. Alterado produto utilizado para limpeza no item 4.3. Incluída informação no

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO DE EMBALAGEM	IT29 REV11
		06/06/2024

		item 4.5. Alterada forma de solicitação no item 4.7.
02	22/09/16	Alterado item 4.4. Inclusão do item 5.
03	02/10/17	Inclusão do item 5.
04	25/01/18	Excluído DS40. Alterada descrição do nome do DS21. Alterados itens 4, 4.1.2, 4.1.4, 5.1 e 7.1. Incluídos itens 4.1.1, 4.1.3, 4.2, 5.2, 6, 6.1, 6.2, 6.2.1, 6.2.2, 6.3 e 6.4.
05	22/05/18	Inclusão do item 5.3
06	01/10/18	Alterado item 4.2. Incluído item 4.5.1.
07	11/10/18	Excluído DS65.
08	09/09/19	Alteração nos itens 5.1 e 5.2.
09	09/03/22	Incluído o item 6.2.3 Identificando o código da peça, e renomeadas as figuras existentes nos itens 6.3 Transferência de estoque e 6.4 Controle de Estoque. Eliminado o item 4.1 Embalamento automatizado.
10	25/10/2023	Alterados os itens 4.1, 5.2, 6.1, 6.2, 6.2.1, 6.2.2 e 6.3.
11	06/06/2024	Incluído o item 6.4 Apontamento manual.

9 APROVAÇÃO DO DOCUMENTO

PROCESSO	RESPONSÁVEL
Elaboração	Pedro Camargo de Oliveira
Aprovação	Ediane Vogt