



CPK

Packing Industry

PROCEDIMENTO
OPERACIONAL
PADRÃO

COLAGEM



PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO

COLAGEM

POP.001

Revisão 01

1. OBJETIVO

Este procedimento tem como objetivo padronizar as tarefas do processo de colagem, a fim de evitar não conformidades durante sua execução, garantindo um trabalho de qualidade que atenda às necessidades e expectativas do cliente.

2. RESPONSABILIDADE

2.1 Encarregado de Colagem

Compete ao encarregado do setor a coordenação da produção, de acordo com a ordem de serviço e a programação de entrega, além de oferecer apoio técnico durante a produção.

2.2 Operador e Ajudantes de Colagem

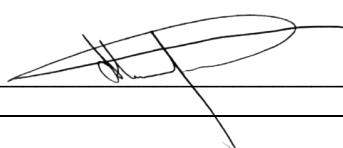
Compete ao Operador liderar a equipe de Colagem e fornecer o material colado e acabado em perfeitas condições, conforme as informações descritas na Ordem de Serviço, seguindo corretamente os procedimentos de qualidade e realizando os devidos registros. aos Ajudantes de Colagem cabe verificar e controlar a qualidade do material produzido, acondicioná-lo nas Caixas de Papelão, nas quantidades e metodologias estabelecidas, bem como realizar sua identificação.

2.3 Controle de Qualidade

Compete ao Controle de Qualidade inspecionar as tarefas executadas, analisar a qualidade durante todo o processo final e realizar os devidos registros.

3. DESCRIÇÕES

3.1 Ordem de Serviço

Elaboração:	Data:	Aprovação:	Data:
Marcos Lazaro Produção 	30 / 10 / 2024	Marcos Paulo Gerente Industrial 	____ / ____ / ____

Validade: Out/2025

O Operador de Colagem deve ler atentamente a Ordem de Serviço, analisando todas as especificações necessárias para a execução do trabalho.

Dúvidas sobre o que deve ser executado devem ser esclarecidas antes do início do trabalho, consultando o setor de P.C.P., o Encarregado ou o Controle de Qualidade.

3.2 Limpeza de Área / Equipamento

Ao iniciar o trabalho, deve-se registrar no terminal informatizado do Sistema Eletrônico GE a produção do Lote / Ordem de Serviço.

A área de trabalho e o equipamento devem estar limpos e liberados pelo Operador.

3.3 Acerto de Máquina / Serviço

Ao iniciar o acerto do serviço na máquina, o Operador de Colagem deve verificar se o material disponibilizado pelo setor de Destaque corresponde às informações da Ordem de Serviço e se está em condições de ser colado. Todas as Placas de Identificação do serviço devem ser preenchidas corretamente e analisadas detalhadamente.

O equipamento Leitor de Barras Anti-Mistura deve estar em funcionamento, e o Contador de Cartuchos deve estar zerado.

Durante a fase de acerto e em toda a produção, o Operador e os Ajudantes devem verificar a qualidade do material produzido, considerando itens como falta ou excesso de cola, alinhamento, equilíbrio entre os lados do Cartucho (pressão dos roletes), riscos, e pressão adequada na esteira de secagem.

3.4 Aprovação do Serviço

No início da produção, o Operador de Colagem deve analisar os Cartuchos colados, verificando todas as conformidades do serviço. A aprovação do serviço é de responsabilidade exclusiva do Operador.

Elaboração: Marcos Lazaro Produção	Data: 30 / 10 / 2024	Aprovação: Marcos Paulo Gerente Industrial	Data: ____ / ____ / ____
			Validade: Out/2025

Um jogo de Cartuchos (montagem) analisado e aprovado deve ser identificado com uma Etiqueta assinada pelo Operador e arquivado junto com a Ordem de Serviço, pelo mesmo período de armazenamento.

3.5 Colagem

Antes do início da produção de Colagem, os Cartuchos utilizados para acerto ou não conformes devem ser segregados para evitar misturas com o trabalho aprovado.

O Operador de Colagem deve verificar continuamente a qualidade do serviço durante o processo, seguindo os procedimentos do setor.

O Inspetor de Controle de Qualidade deve realizar inspeções periódicas durante a produção, registrando os resultados, mas a responsabilidade pela qualidade é do Operador.

A quantidade final produzida (boa) e as perdas devem ser registradas no Terminal Informatizado do Sistema Eletrônico GE e no Formulário – Controle de Processo que acompanha a Ordem de Serviço.

3.6 Acondicionamento

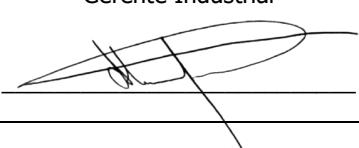
O acondicionamento dos Cartuchos deve ser realizado em Caixas de Papelão resistentes que preservem a integridade do material.

Espaços vazios devem ser preenchidos com papel Cartão sem impressão para evitar danos no transporte.

As Caixas com múltiplas camadas devem conter divisórias de papel Cartão sem impressão, dimensionadas adequadamente.

O Ajudante de Colagem deve conferir as informações das Etiquetas e verificar sua correspondência com o produto embalado, conforme a Ordem de Serviço.

As Caixas devem ser lacradas imediatamente após estarem completas, dispostas em paletes uniformemente e identificadas com Etiquetas. Caixas incompletas devem ser marcadas externamente com a Etiqueta “INCOMPLETA”.

Elaboração:	Data:	Aprovação:	Data:
Marcos Lazaro Produção 	30 / 10 / 2024	Marcos Paulo Gerente Industrial 	____ / ____ / ____

3.7 Desvios

Ao identificar desvios de processos anteriores, como manchas, vincos estourados ou outros defeitos, o Controle de Qualidade deve avaliar a extensão da não conformidade e tomar medidas corretivas.

Se necessário, a Coordenadora, o Gerente Industrial e o Encarregado devem decidir sobre a revisão do material ou consultar o Cliente.

A quantidade descartada deve ser registrada no Formulário – Controle de Processo e no Terminal Informatizado.

3.8 Recomendações Gerais

Observações sobre a produção devem ser registradas no Formulário – Controle de Processo.

Todas as etapas do processo devem ser apontadas no Sistema Eletrônico GE e no Formulário correspondente.

Ao final do expediente, a equipe deve limpar e organizar o local de trabalho.

4. TREINAMENTO

O treinamento deste PPO será realizado anualmente, em caso de revisão ou alteração no procedimento, ou na contratação de novos Colaboradores. A responsabilidade pelo treinamento é do Líder do Setor.

5. SEGURANÇA / HIGIENE INDUSTRIAL

Os operadores devem utilizar corretamente os Equipamentos de Proteção Individual (EPI), como touca, protetor auricular e sapato de segurança com biqueira de aço.

Elaboração:	Data:	Aprovação:	Data:
Marcos Lazaro Produção 	<u>30 / 10 / 2024</u>	Marcos Paulo Gerente Industrial 	<u> / / </u>

Validade: Out/2025

5.1 Norma Regulamentadora NR32

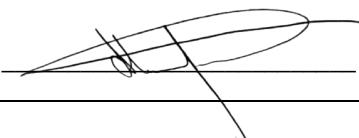
Esta norma regulamenta o uso de adornos e sua relação com a segurança no trabalho.

5.2 Adornos

São considerados adornos: anéis, colares, brincos, pulseiras, relógios, correntes, pingentes, piercings, fones de ouvido, unhas e cílios postiços.

5.3 Riscos de Adornos na Indústria

- **Prendimento em Máquinas:** Adornos podem causar ferimentos graves.
- **Riscos de Engate:** Adornos podem enganchar-se em equipamentos móveis.
- **Desconforto:** Impactam a segurança e a eficiência.
- **Problemas com EPI:** Podem interferir na eficácia dos equipamentos de proteção.
- **Choque Elétrico:** Adornos metálicos aumentam o risco de acidentes.

Elaboração:	Data:	Aprovação:	Data:
Marcos Lazaro Produção 	30 / 10 / 2024	Marcos Paulo Gerente Industrial 	_____ / _____ / _____