



CPK

Packing Industry

PROCEDIMENTO
OPERACIONAL
PADRÃO

CORTE E VINCO

1. OBJETIVO

Este Procedimento tem como objetivo a padronização das tarefas do processo de Corte e Vinco, para evitar não conformidades durante o processo, produzindo um trabalho de qualidade, que venha a satisfazer as necessidades e expectativas do Cliente.

2. RESPONSABILIDADE

2.1 Encarregado de Corte e Vinco

Compete ao Encarregado do setor a coordenação da produção de acordo com a Ordem de Serviço / programação de entrega e dar apoio técnico durante a produção.

2.2 Operador e Ajudante

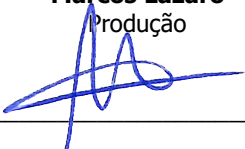

Compete a equipe de Corte e Vinco (Operador e Ajudante) o fornecimento de material cortado e vincado em perfeitas condições, mediante informações descritas na Ordem de Serviço, seguindo corretamente os procedimentos de qualidade e realizando os devidos registros.

2.3 Preparador de Facas de Corte e Vinco

Compete ao Preparador de Facas a conferência / inspeção das Facas novas ou reformadas recebidas de terceiros, o arquivamento de forma organizada das mesmas e dos Clichês de Relevô, assim como o controle da quantidade de batidas (em torno de 600.000 batidas, vida útil das Facas).

2.4 Controle de Qualidade

Ao Controle de Qualidade compete a inspeção das tarefas executadas, analisando a qualidade e realizando os devidos registros.

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

2.5 Criação

Compete ao setor Criação, mediante informações do Pedido do Cliente / Especificação do produto e gerenciamento das Facas que necessitam reformas, a solicitação da confecção de Facas de Corte e Vinco e Clichês de Relevô e Filme de Relevô.

3. DESCRIÇÕES

3.1 Ordem de Serviço

O Operador de Corte e Vinco deve ler atentamente a Ordem de Serviço analisando todas as especificações necessárias para a execução do trabalho.

Dúvidas a respeito do que deve ser executado devem ser esclarecidas antes do início do trabalho, questionando o setor de P.C.P. / Encarregado / Controle de Qualidade.

3.2 Limpeza de Área / Equipamento

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

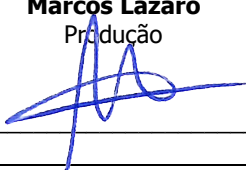
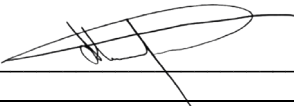
A área de trabalho e o equipamento devem estar limpos e liberados pelo Operador.

3.3 Acerto de Máquina / serviço

Ao iniciar o acerto do serviço na máquina, o Operador deve conferir se o material disponibilizado pelo setor de Impressão para o Corte e Vinco correspondem as informações da Ordem de Serviço. Por isso, todas as Placas de Identificação do serviço devem ser preenchidas corretamente e analisadas detalhadamente.

Deve-se verificar a existência de material impresso identificado com a Placa Amarela “REVISAR”. Caso haja, este material deve ser processado no início da produção de Corte e Vinco.

Não se deve utilizar folhas de serviços diferentes para o acerto de máquina.

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

3.4 Aprovação do serviço

No início da produção, o Operador de Corte e Vinco deve analisar e aprovar uma folha cortada e vincada, verificando todas as conformidades do serviço. A responsabilidade de aprovação do serviço é exclusivamente do Operador.

O jogo de Facas / Cartuchos (montagem) aprovado deve ser identificado com uma Etiqueta que deve ser assinada pelo Operador. Este jogo deve ser arquivado junto com a Ordem de Serviço, pelo mesmo período de armazenamento.

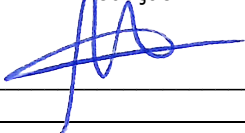

Após a aprovação pelo Operador, o Encarregado / Controle de Qualidade deve ser acionado para analisar também a qualidade de uma folha no início da produção, destacando a mesma e realizando a inspeção da qualidade.

3.5 Corte e Vinco


Antes do início da produção de Corte e Vinco, as folhas utilizadas para acerto, bem como os Cartuchos sem condições de uso, devem ser segregados para que não haja risco de mistura com o trabalho que está aprovado.

Cabe ao Operador, durante todo o processo e de forma contínua, a verificação da qualidade do serviço que está sendo executado no equipamento sob sua responsabilidade, analisando itens como:

- *Especificação do produto:* analisar as dimensões do Cartucho e posição do Relevô;
- *Condições Gerais da Faca:* verificar se a Faca está sem corte e / ou com falta de lâminas;
- *Relevô:* analisar se todos os Cartuchos encontram-se com o Relevô dentro das Especificações de acordo com o Filme / Fotolito;
- *Margeação:* Verificar se todos os Cartuchos apresentam fechamento perfeito (sempre colar um jogo) e se estão alinhados;
- *Destaque:* Verificar se não há rebarbas, rasgos, aparas não destacadas.
- *Falha de Vinco e de Corte:* analisar se o corte não está falhando e se há vincos estourados;
- *Registro do Relevô:* verificar se todos os Cartuchos encontram-se com o Relevô no local correto.

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

- **Controle de Processo:** analisar as folhas durante o processo conforme a tabela abaixo;

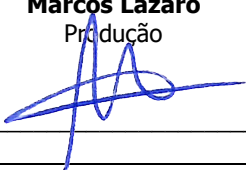
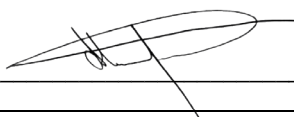
CONTROLE DE PROCESSO 	
0 à 1.000	A cada 50 folhas
1.000 à 5.000	A cada 100 folhas
5.000 à 10.000	A cada 200 folhas
10.000 à 15.000	A cada 300 folhas
15.000 em diante	A cada 500 folhas

No controle de processo no setor de Corte e Vinco, o Inspetor do Controle de Qualidade deve inspecionar a conformidade ao atendimento aos procedimentos em que o setor está envolvido assim como realizar suas inspeções durante a produção dos serviços e registros, porém a responsabilidade sobre a qualidade do trabalho é exclusiva do Operador.

Todo material batido (cortado e vincado) deve ser disposto em paletes para seguir os processos, com a identificação da Placa Verde “APROVADO”, na qual deverá ser preenchida corretamente o número da Ordem de Serviço, nome do Cliente, nome do produto, Gramatura, Formato de Corte, número sequencial do paleta.

O apontamento da quantidade final produzida (boa), assim como a quantidade de perdas, deve ser realizado no Terminal Informatizado do Sistema Eletrônico GE e registrado também no Formulário – Controle de Processo que acompanha a Ordem de Serviço.

As folhas segregadas no início da produção (folhas de acerto e Cartuchos não conformes) devem ser contadas pelo Operador, registradas no final da produção no Formulário – Controle de Processo que acompanha a Ordem de Serviço. Estes materiais devem ser encaminhados para a “Área de Reprovados”.

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

3.6 Desvios

No caso de desvios detectados no processo, o material deve ser identificado com a Placa Amarela “REVISAR”, indicando que trata-se de um serviço para escolha / revisão, o qual deverá seguir nos demais processos de maneira separada e identificada, sendo enviado ao setor de Revisão, para que seja liberado para a produção final o que estiver em ordem e enviado para a “Área de Reprovados” o material com defeito. O apontamento da quantidade excluída deve ser feita pelo setor de Colagem no Formulário – Controle de Processo que acompanha a Ordem de Serviço.

Em relação à desvios graves, onde o material deve ser excluído, este deve ser identificado com a Placa Vermelha “REPROVADO”, indicando que trata-se de material reprovado, o qual deverá ser enviado imediatamente para o setor de “Área de Reprovados”. A quantidade não conforme deve ser analisada pelo Operador e registrada no final da produção no Formulário – Controle de Processo que acompanha a Ordem de Serviço.



3.7 Cadastro e organização de Facas e Relevô

As Facas são fornecidas com código gravado em sua madeira. Este código é a descrição do número da Ordem de Serviço do Fornecedor e o número / nomenclatura da Faca de acordo com a Especificação do Cliente.

A nomenclatura da Faca é cadastrada no Sistema Eletrônico GE pelo departamento Comercial. Desta forma, na Ordem de Serviço CPK será informado automaticamente qual Faca será utilizada na produção (Faca / Grupo).

Quando da substituição da Faca, por motivo de desgaste (reforma), a codificação / nomenclatura permanecer a mesma.

As Facas devem receber uma Etiqueta, onde deve ser informada a data de confecção e, a cada utilização, o número da Ordem de Serviço, a quantidade de batidas e a máquina que produziu o serviço. É estabelecido uma quantidade em torno de 600.000 batidas como parâmetro de utilização das Facas, salientando que o método de avaliação manual e visual não deve ser descartado.

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