



PROCEDIMENTO
OPERACIONAL
PADRÃO

| EDITORIAL

1. OBJETIVO

Este Procedimento tem como objetivo a padronização das tarefas no setor Editorial, a fim de evitar que erros ou irregularidades passem para a fase seguinte provocando danos ou prejuízos.

2. RESPONSABILIDADE

2.1 Encarregado do Editorial

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.

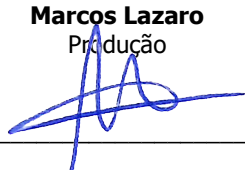

2.2 Editorial

Compete ao setor Editorial:

- Análise do material recebido, certificar se corresponde à expectativa do mesmo;
- Certificar que o material enviado ao setor Editorial seja exatamente aquele solicitado na Ordem de Serviço.

2.3 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 |
|---|------------------------------------|--|---|

3. DESCRIÇÕES

3.1 Ordem de Serviço

O Operador de Impressão 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. / Gerente Industrial / 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.

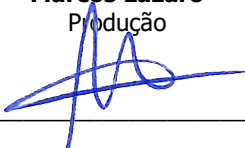
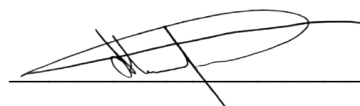
A área de trabalho e o equipamento devem estar limpos e liberados pelo Operador.

3.3 Editorial

Todo material batido 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.

O material segregado no inicio da produção (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”.

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

3.4 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.



3.5 Recomendações Gerais

Quando necessário informar alguma observação sobre a produção, esta deve ser registrada no Formulário – Controle de Processo que acompanha a Ordem de Serviço.

Todas as etapas do processo (acerto, aprovação, produção, intervalo, produção finalizada, quantidade final (boa), quantidade de perdas / “malas”, entre outras) devem ser apontadas no Terminal Informatizado do Sistema Eletrônico GE.

Cada palete deverá ser coberto com capa apropriada ou plastificado. A Placa de identificação deve estar disposta para fácil visualização.

No final do expediente, a equipe deve organizar e limpar o local de trabalho, guardando todas as ferramentas e utensílios, acondicionando o material adequadamente e preparando o ambiente para o próximo expediente.

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

4. TREINAMENTO

O treinamento deste PPO deverá ser realizado a cada 01 anos aos envolvidos, quando houver revisão / alteração no mesmo ou quando houver contratação de novos Colaboradores. A responsabilidade do treinamento caberá ao Líder do Setor.

5. SEGURANÇA / HIGIENE INDUSTRIAL

Deve-se ter maior atenção ao operar o equipamento e utilizar corretamente os Equipamentos de Proteção Individuais (E.P.I.'s), como Touca, Protetor Auricular e Sapato de Segurança com biqueira de aço.

5.1 NORMA REGULAMENTADORA NR32

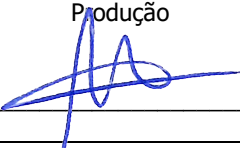
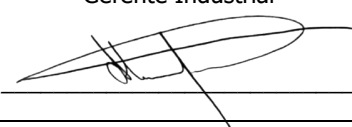
Este artigo fornece informações sobre o uso de adornos e sua relação com acidentes de trabalho, e a importância do cumprimento das normas regulamentadoras.

5.2 ADORNOS



O que se caracteriza como adorno, (Anéis, Colares, Brincos, Pulseiras, Relógios, Correntes, Pigentes, Piercings, Fone de ouvido, Unhas e Cílios postiços).

5.3 TIPOS DE ACIDENTES ENVOLVENDO ADORNOS NA INDÚSTRIA

- **Prendimento em Máquinas e Equipamentos:** Anéis, pulseiras ou outros adornos podem ficar presos em partes móveis de máquinas, causando ferimentos, amputações ou contusões.
- **Riscos de Engate em Equipamentos Móveis:** Adornos podem enganchar-se em equipamentos móveis, como empilhadeiras ou veículos industriais, resultando em acidentes e lesões.
- **Desconforto e Restrição de Movimentos:** Adornos inadequados podem causar desconforto durante a realização de tarefas que envolvem movimentos físicos, impactando a eficiência e a segurança do trabalhador.

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

- **Acidentes em Linhas de Produção:** Adornos podem representar riscos em linhas de produção, especialmente se estiverem relacionados a processos automatizados ou montagem de produtos.
- **Problemas com Equipamentos de Proteção Individual (EPI):** Adornos podem interferir no uso adequado de Equipamentos de Proteção Individual, como capacetes ou óculos de proteção, reduzindo a eficácia desses dispositivos de segurança.
- **Riscos de Choque Elétrico:** Adornos condutores de eletricidade, como bijuterias metálicas, podem aumentar o risco de choque elétrico em ambientes onde a eletricidade está presente.

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