



CPK

Packing Industry

PROCEDIMENTO
OPERACIONAL
PADRÃO

VERNIZ UV



PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO

VERNIZ UV

POP.001

Revisão 01

1. OBJETIVO

Este Procedimento tem como objetivo a padronização das tarefas do processo de Verniz UV, 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 Verniz UV

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

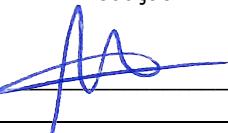
Compete a equipe de Verniz UV (Operador e Ajudante) o fornecimento de material impresso em perfeitas condições, mediante informações descritas na Ordem de Serviço, seguindo corretamente os procedimentos de qualidade e realizando os devidos registros.

2.3 Controle de Qualidade

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

2.4 Criação

Compete ao setor Criação, mediante informações do Pedido do Cliente, a solicitação da confecção de Filme de Reserva para confecção da tela.

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

Validade: Out/2025

3. DESCRIÇÕES

3.1 Ordem de Serviço

O Operador de Verniz UV 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

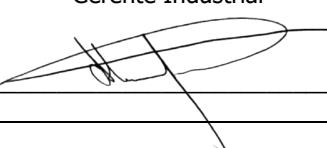
Ao iniciar o acerto do serviço na máquina, o Operador deve conferir se o material disponibilizado para o Verniz UV correspondem as informações da Ordem de Serviço. Por isso, todas as Placas de Identificação do serviço devem ser preenchidas corretamente e analisadas detalhadamente.

Deve-se verificar a existência de material impresso identificado com a Placa Amarela “REV/SAR”. Caso haja, este material deve ser processado no inicio da produção de Verniz UV.

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

3.4 Aprovação do serviço

No início da produção, o Operador de Verniz UV deve analisar e aprovar uma folha impressa, verificando todas as conformidades do serviço. A responsabilidade de aprovação do serviço é exclusivamente do Operador.

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

A Folha aprovada deve ser identificado com uma Etiqueta que deve ser assinada pelo Operador. Esta folha deve ser arquivada 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 inicio da produção, destacando a mesma e realizando a inspeção da qualidade.

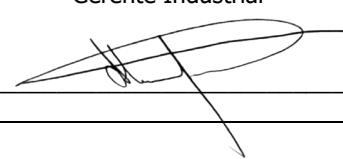
3.5 Verniz UV

Antes do inicio da produção do Verniz UV, as folhas utilizadas para acerto, 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:

- *Falha do Verniz UV*: analisar se todas as áreas de verniz encontram-se dentro das Especificações de acordo com o Filme / Fotolito;
- *Controle de Processo*: analisar as folhas durante o processo conforme a tabela abaixo;

CONTROLE DE PROCESSO	
	Packing Industry
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

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

No controle de processo no setor de Verniz UV, 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 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 palete.

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 inicio da produção (folhas de acerto) devem ser contadas pelo Operador, registradas no final da produção no Formulário que acompanha a Ordem de Serviço. Estes materiais devem ser encaminhados para a “Área de Reprovados”.

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.

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

3.7 Cadastro e organização de filmes de reserva

Os filmes devem ser arquivados e identificados com o título do material.

3.8 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.

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.

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

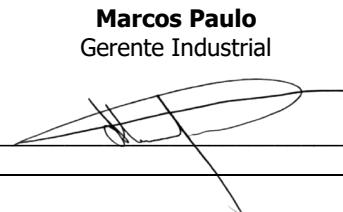
Deve-se ter maior atenção ao operar o equipamento e utilizar corretamente os Equipamentos de Proteção Individual (E.P.I.'s), como Touca, Protetor Auricular e Sapato de Segurança com biqueira de aço.

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

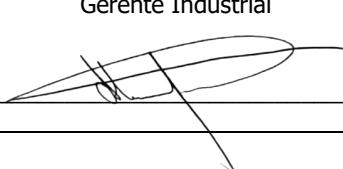
O que se caracteriza como adorno, (Anéis, Colares, Brincos, Pulseiras, Relógios, Correntes, Pigentes, Piercings, Fone de ouvido, Unhas e Cílios postiços).

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

Validade: Out/2025

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.
- **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:	Data:	Aprovação:	Data:
Marcos Lazaro Produção 	30 / 10 / 2024	Marcos Paulo Gerente Industrial 	____ / ____ / ____