

## MATÉRIA-PRIMA

Descrição Matéria Prima:  
**BOPP BRILHO**

Cód. da Faca 1:  
**HTL-0442**

## FERRAMENTAL

Cód. da Faca 2:

Nº Clichê 1:  
**CG-13317-4**

Nº Clichê 2:

Ø Porta-Ciclê (mm): **Z-64**  
Borracha (mm): **210**

## MÁQUINA

VELOC. (m/min)

TRO-350	
GGs-250 1C	
FORCE TC-250	<b>50</b>
GGs TC-250	<b>50</b>
GGs-250	<b>50</b>
TRO-250	
TRO-120	

## IMPRESSÃO

Cores: <b>AMARELO</b> (A)	GE: <b>05839</b>	Pantone: <b>1235C</b>	Anilox: <b>120</b>
Cores: <b>VERMELHO</b> (B)	GE: <b>05264</b>	Pantone: <b>185C</b>	Anilox: <b>160C</b>
Cores:	GE:	Pantone:	Anilox:
Cores:	GE:	Pantone:	Anilox:
Cores:	GE:	Pantone:	Anilox:

## EQUIPAMENTOS PRODUTIVO

<input type="checkbox"/> TRO-350	<input type="checkbox"/> TRO-120	<input type="checkbox"/> BATIDA LEVINO
<input type="checkbox"/> GGS-250	<input type="checkbox"/> TC-250	<input type="checkbox"/> BATIDA ITORORÓ
<input type="checkbox"/> TRO1C-250	<input type="checkbox"/> FC-250	<input type="checkbox"/> BATIDA CÉSAR
<input type="checkbox"/> TRO-250	<input type="checkbox"/> GGS-250+REBOB.	<input type="checkbox"/> ZEBRA

## ENGRENAGEM

Nº Dentes:

Fator:

## PARÂMETROS

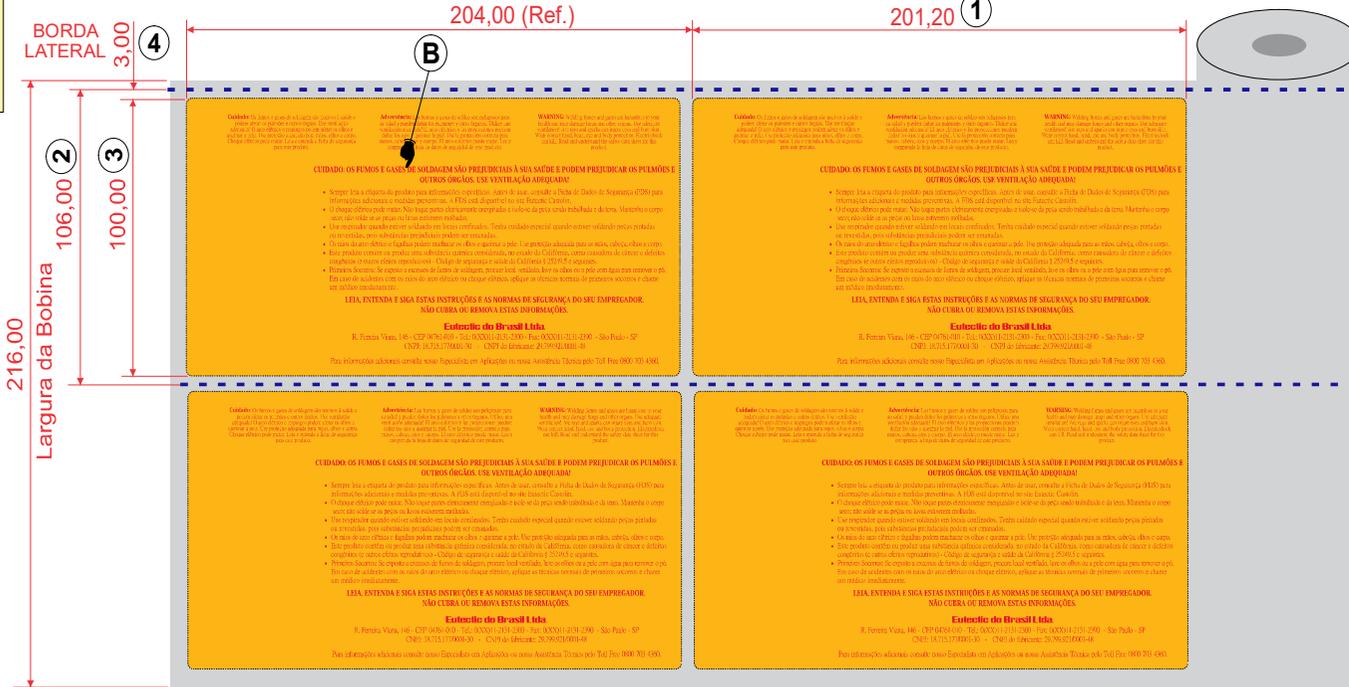
Unidade:	Tolerância:		Pressão (Kg/cm²):
	Largura	Comprim.	
mm	+/-0,5	+/-1,0	<b>35 ~ 50</b>

## REBOBINAGEM

VELOC. MÉDIA (m/min): **70 +/- 10%**

INSTRUÇÕES IMPRESSÃO

**ATENÇÃO!**  
ETAPA EXTRA NA GGS  
APLICAR CHAPADO ANTES - AMARELO (A)  
DURANTE CHAPADO - REFILAR LARGURA 212,0mm  
SE MATERIAL ABASTECIDO MAIOR QUE 212,0mm



INSTRUÇÕES REBOBINAGEM

## SENTIDO SAÍDA PARA CLIENTE



**SENTIDO DE SAÍDA PARA O CLIENTE**

## PARÂMETROS DE REBOBINAGEM

Comprim. Tubete (mm): <b>100</b>	Eixo de Rebobinagem: <b>76,2</b>
Diâm. Tubete (mm): <b>76,2</b>	Permite Emenda de Tubete: <input type="checkbox"/> Sim <b>2x50</b> <input type="checkbox"/> Não
Velocidade Potenciômetro: <b>10</b>	Tensão do Rolo: <input type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Baixa <input type="checkbox"/> Alta
K1 (m): <b>57,0</b>	Código Padrão de Tensão:
Metragem do Rolo (K2): <b>61,2</b>	Quant. de Etiquetas / Rolo: <b>300</b>

## INSTRUÇÃO PARA LOGÍSTICA

Unid. Forneçim.: <b>Rolo</b>	Máquina: <b>250</b>	Código Matéria Prima (MP): <b>00003432522007</b>
Qtde Rolo / Caixa: <b>05</b>	Máquina: <b>250</b>	Larg. Bobina Ideal: <b>216</b>
Nº Caixa: <b>Filme</b>	Dividir entre carreiras: <input type="checkbox"/> Sim <b>02</b> <input type="checkbox"/> Não	

**Aviso PCP: UTILIZAR SOMENTE MATERIAL FASSON**

## CONTROLE DE REVISÃO

Nº	DATA	DESCRIÇÃO	RESPONSÁVEL	Nº	DATA	DESCRIÇÃO	RESPONSÁVEL
01	31/08/2018	Revisão de layout do documento.					
02	14/07/2020	Essa FT cancela e substitui a F10132. Correção na ordem das etapas, estavam invertidas					
03	16/08/2022	Alteração no layout da FT					
04	15/10/2024	Alteração de ferramental e largura da matéria prima	Claudio Diniz				