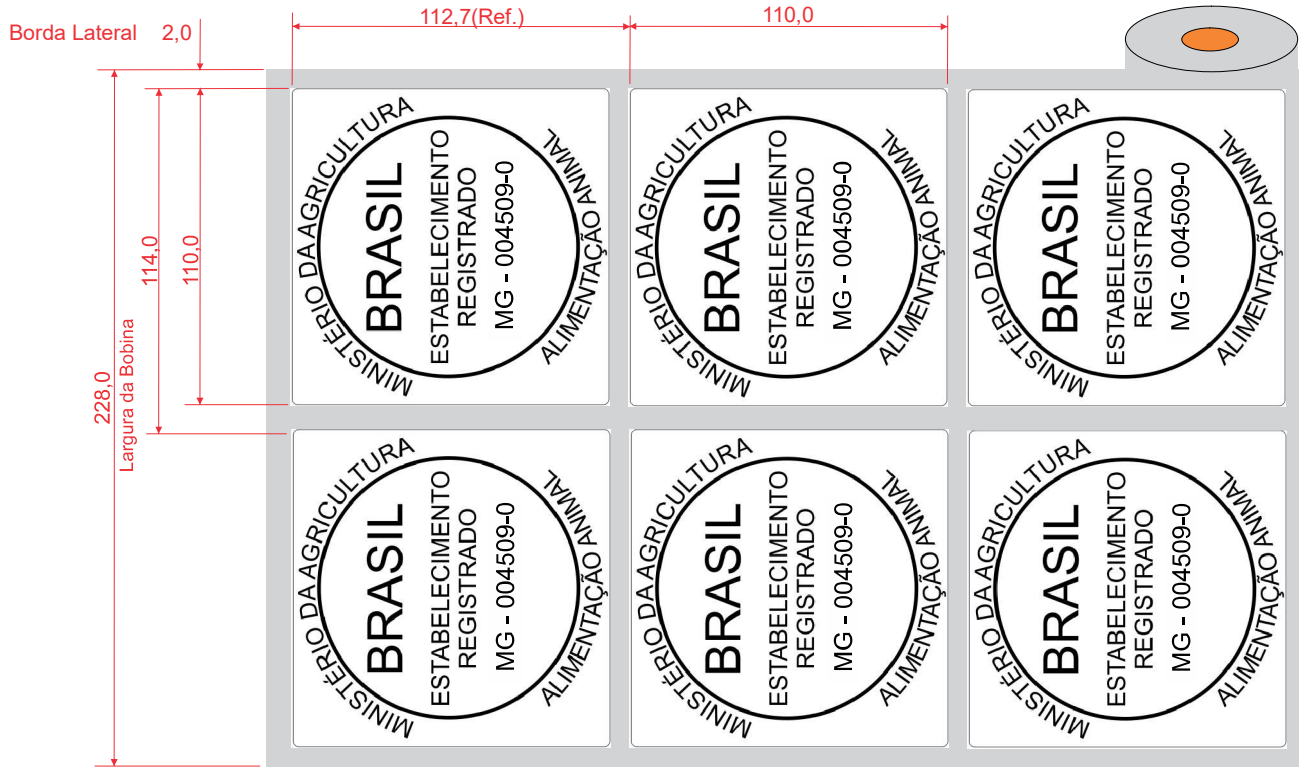


**INSTRUÇÕES IMPRESSÃO**

MATÉRIA-PRIMA		FERRAMENTAL					MÁQUINA	VELOC. (m/min)	
Descrição Matéria Prima: <b>TRANSTERMICO TT2 F10311B 60G 228mm</b>		Cód. da Faca 1: <b>HTL-0070</b>	Cód. da Faca 2:	Nº Clichê 1: <b>CG-9117-2</b>	Nº Clichê 2:	Ø Porta-Clichê (mm): <b>Z-71</b>	Borracha (mm):	<b>TRO 350 2C</b>	
IMPRESSÃO		EQUIPAMENTOS PRODUTIVO			PARÂMETROS PROCESSO			<b>GGs 250 4C-1</b>	<b>55</b>
Cores: <b>PRETO</b>	GE: <b>7009</b>	Pantone: <b>BALCK C</b>	Anilox: <b>100</b>	<input type="checkbox"/> TRO-350 2C	<input checked="" type="checkbox"/> GGS TC-250 3C	<input type="checkbox"/> BATIDA LEVINO	Unidade Medida:	<b>GGs 250 1C-1</b>	<b>55</b>
Cores:	GE:	Pantone:	Anilox:	<input checked="" type="checkbox"/> GGS-250 4C-1	<input checked="" type="checkbox"/> GGS-250+REB.	<input type="checkbox"/> BATIDA ITORORÓ	Tolerância: Largura	<b>FORCE 250 4C</b>	
Cores:	GE:	Pantone:	Anilox:	<input checked="" type="checkbox"/> GGS-250 1C	<input checked="" type="checkbox"/> GGS-250 4C-2	<input type="checkbox"/> BATIDA CÉSAR	Comprim.	<b>GGs TC 250 3C</b>	<b>55</b>
Cores:	GE:	Pantone:	Anilox:	<input type="checkbox"/> FORCE 250 4C	<input type="checkbox"/> TRO-250 MF	<input type="checkbox"/> ZEBRA	Pressão Corte (Kg/cm²):	<b>GGs 250 4C-2</b>	<b>55</b>
Cores:	GE:	Pantone:	Anilox:	ETAPA EXTRA:			<b>ALINHAR/CENTRALIZAR O PAPEL</b>		<b>TRO 250 MF</b>



**INSTRUÇÕES REBOBINAGEM**

SENTIDO SAÍDA PARA CLIENTE		PARÂMETROS DE REBOBINAGEM			INSTRUÇÃO PARA LOGÍSTICA																	
	Comprim. Tubete (mm): <b>111+100</b>	Eixo de Rebobinagem: <b>76,2</b>	Unid. Fornecim.: <b>Rolo</b>	Máquina: <b>250</b>	Código Matéria Prima (MP): <b>000421313130004</b>																	
	Diâm. Tubete (mm): <b>76,2</b>	Permite Emenda de Tubete: <input checked="" type="checkbox"/> Sim <b>100+100</b> <input type="checkbox"/> Não	Qtd Rolo / Caixa: <b>04</b>	Máquina: <b>250</b>	Larg. Bobina Ideal: <b>228</b>	Dividir entre carreiras: <input type="checkbox"/> Sim <input checked="" type="checkbox"/> Não																
	Velocidade Potenciômetro: <b>10</b>	Tensão do Rolo: <input checked="" type="checkbox"/> Normal <input type="checkbox"/> Baixa <input type="checkbox"/> Alta	Nº Caixa: <b>02</b>	Aviso PCP:																		
	Metragem K1 (m): <b>53,2</b>	<b>VELOC. MÉDIA (m/min): 70 +/- 10%</b>	Cód. de Tensão: <b>1.000</b>																			
Metragem do Rolo (K2): <b>56,2</b>	<h3>CONTROLE DE REVISÃO</h3> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nº</th> <th>Data</th> <th>Descrição</th> <th>Responsável</th> <th>Nº</th> <th>Data</th> <th>Descrição</th> <th>Responsável</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>						Nº	Data	Descrição	Responsável	Nº	Data	Descrição	Responsável								
Nº	Data	Descrição	Responsável	Nº	Data	Descrição	Responsável															