

CONTROLE DE TEMPO DE PROCESSO						
Etapa	Equipamento/Balança	Data	Código Barras	Hora Início	Hora Término	Responsável
SEPARAÇÃO						
DISPERSAO						
COLORISTA / TINGI						
CQ - CONTROLE D						
ENVASE						

6 CONTROLE DE QUALIDADE							
Parâmetro	Método	Equipamento	Min.	Max.	Média Últimos Lotes	Resultado	Assinatura
FINEZA HEGMANN	IT-1.007		7,00	7,50	7,00		
PESO ESPECIFICO	IT-1.010		0,90	1,00	0,96		
VISCOSIDADE UK	IT-1.008		75,00	85,00	76,66		
DILUENTE	010SV004						
FILTRAGEM	MALHA 200						
LAUDO							
FURO + FEUTRO							

7 ENVASE							
Quantidade Recebida Envase (Kg) Tacho + Pallet		Código / Embalagem	011PT029.82 A-92	Quantidade Unitária Total	1,00 1	Quantidade Unitária Real (Envase)	
Filtro () mm	() novo	() usado		Sobra de Produto (Kg)		Falta de Produto (Kg)	
Observações							