	PRO	CESSO DE FABRICAÇÃO	Cliente	GENERAL M	/OTOR	S DO BRAS	SIL LTD/	<b>4</b> .		
	Pn Clier		Denominação				312 2121		100	
<b>ITAESBRA</b>		52019986	SUPORTE D  Desenho No	OO PAINEL SOLEIRA	A LE Data	Revisão	Qtde/	Peso Líquido		
PRODUÇÃO	Pn Logix		52019989		18/08/201:		- Quan	0,4800		3
PFC No.			Conjunto No		Data	Revisão	Qtde/	Peso Cjto	-	
2.076	100000057601		52019989 Descrição da Ope	~	18/08/201	5 002	0	2,1600	D /II	
SEQ. SSEQ 10	· -	Máquina 9330 - PRENSA EXCEN. 600TN			PAR PRO	GRESSIVA C	PI		Pç / Hora 1.500	Seg. / Peça 2,4000
	7550	C/ALIM.		LSTAWII	merico	GRESSIVII C	JI L.		Pç /Ciclo	Qtd. Homem
100000057601 Símbolo		Descrição(O que?)		Ponto Chave(Como?) Motivo (Porque?)					1,00 Imagem	2
Silloolo						·		9.1	magem	
E E	1	- Set-Up (Ferramenta + Matéria Prima)		ite com utilização de I il desobstruído.	- Pr	evenção de acident evenir o desbobina s de fixado em má	amento do rolo			
E	2	- Acionar comando bi-manual e aguardar ciclo automático da máquina.	- Manualmen	ite com utilização de I	do o	ra preservar a integ perador. ra prevenir acident				
	3	- Após o ciclo automatico da máquina as peças cairam na esteira para a mesa, inspecionar marcas e trincas e transferir para a caçamba de peças prontas ordenadamente.	- Visualment	tte com utilização de F e. SBRA IND.MEC.LTD	esta - Pa - Pa	ra realizar a operac mpar. ra prevenir os acid ra preservar a integ perador.	lentes.			
				ENGENHARIA	<i>,</i> A				-6	
			CÓ QUALQUER	DISTRIBUIÇÃO 28/07/2020 PIA CONTROLADA R CÓPIA FORA DESTAS COND UE-SE DE QUE A REVISÃO ES ATUALIZADA						
Legenda:		Preparador · · ·	Ajudante	Inspetor	Operador	Segurança	Insp	peção Crí	tico E Ergor	nomia
Aprovado Engenharia  IEB-RO-050-02		Aprovado Segurança do Traba	alho/Meio Ambiente	e Aprovad	do Produção				Rev 1 Data 28/07/202	0 Página 1/5

		PROCESSO DE FABRICAÇÃO	Cliente GENERAL M	IOTORS 1	DO BRASI	L LTDA.			
	B	Pn Cliente	Denominação	TO STATE OF THE PARTY OF THE PA					
ITAES	BRA	52019986	SUPORTE DO PAINEL SOLEIRA  Desenho No	A LE 1 Data	Revisão	Otde/	Peso Líquido		
PRODU	UÇÃO		52019989	18/08/2015	002	Qide	0,4800		22
		Pn Logix					0,1000		100
PFC No.		10000057601	Conjunto No	Data	Revisão	Qtde/	Peso		
2.0	)76		52019989	18/08/2015	002	0	<sup>C<sub>j</sub>to</sup> 2,1600		_
SEQ.	SSEQ	Máquina	Descrição da Operação					Pç / Hora	Seg. / Peça
10	10	9330 - PRENSA EXCEN. 600TN	ESTAM	PAR PROC	RESSIVA C	PL.		1.500	2,4000
	10	C/ALIM.						Pç /Ciclo	Qtd. Homem
1000000	057601	O/TIDAVI.						1,00	2

## ATENÇÃO

- Em caso de desvio, seguir procedimento I-CQL-069
- Verificar se a embalagem está limpa, se não, seguir procedimento I-CQL-070
- Em caso de falta da embalagem especificada na produção, usar a alternativa

Embalagem:

## CAÇAMBA PEQUENA

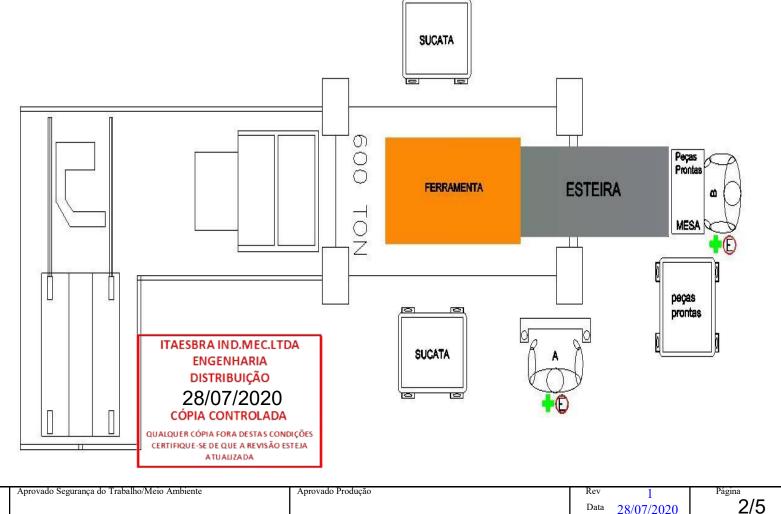


Método:

**ORDENADO** 

Peças por Embalagem:

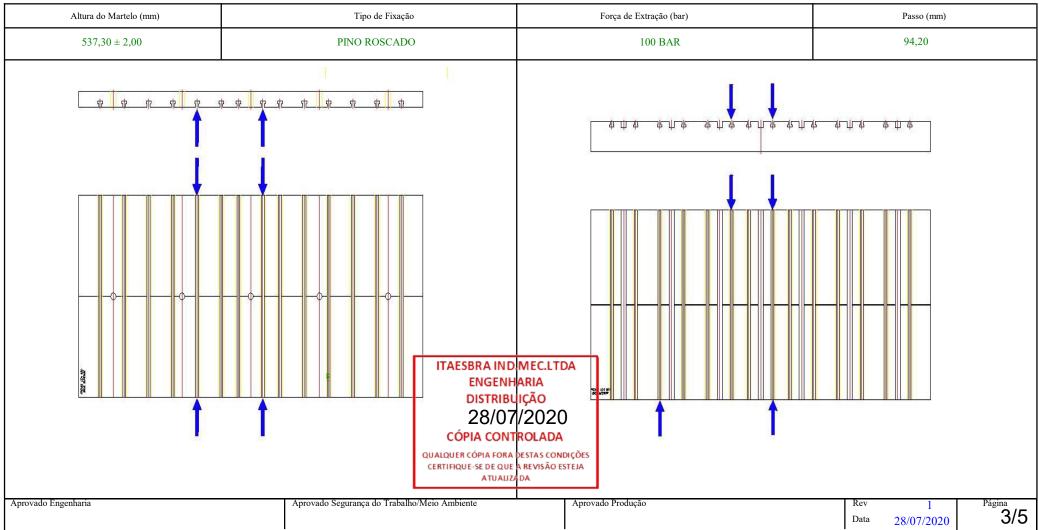
500



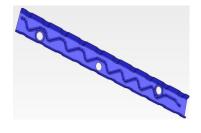
Aprovado Engenharia

28/07/2020





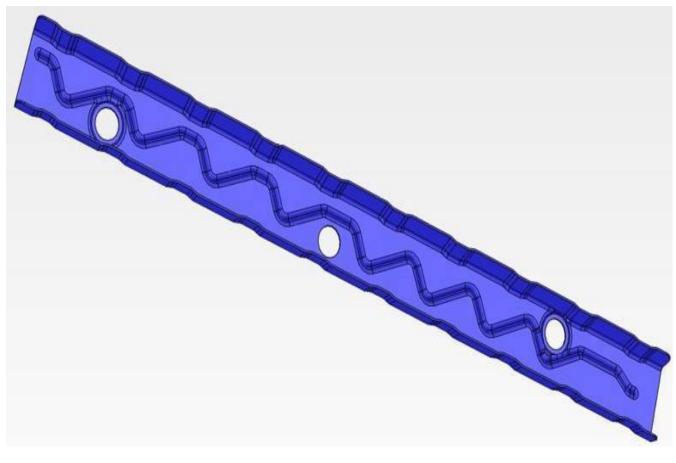
	Desenho No   Data   Revisão   Qtde/ Peso Líquido							
	B	Pn Cliente	Denominação					1
ITAESBRA 52010086			SUPORTE DO PAINEL SOLEIRA	A LE				
		52019986	Desenho No	Data	Revisão	Qtde/	Peso Líquido	1
PRODU	J <b>ÇÃO</b>	Pn Logix	52019989	18/08/2015	002		0,4800	
PFC No.		100000057601	Conjunto No	Data	Revisão	Qtde/	Peso Cjto	1
2.0	76	100000037001	52019989	18/08/2015	002	0	2,1600	
SEQ.	SSEQ	Máquina	Descrição da Operação	•				Т
10	10	9330 - PRENSA EXCEN. 600TN	ESTAMP	PAR PROG	RESSIVA C	PL.		L



Pç / Hora	Seg. / Peça
1.500	2,4000
Pç /Ciclo	Qtd. Homem
1,00	2

## VISTA EXPLODIDA DO PRODUTO

C/ALIM.



Aprovado Segurança do Trabalho/Meio Ambiente

Aprovado Produção

		Composição do Produto		
01	52019986			
02				
03				
04				
05				
06				
07				
08	Г	ITAESBRA IND.MEC.LTDA		
09		ENGENHARIA DISTRIBUIÇÃO		
10		28/07/2020		
11		CÓPIA CONTROLADA  QUALQUER CÓPIA FORA DESTAS CONDIÇÕES CERTURIQUE SE DE QUE A REVISÃO ESTEIA		
12		A TU ALIZA DA		
13				
14				
15				
		Rev 1 Data 28/07/2020	Página	4/

28/07/2020

Aprovado Engenharia

100000057601

		PROCESSO DE FABRICAÇÃO	Cliente	NERAL MOTO					
ITA	PN Cliente  Denominação SUPORTE DO PAINEL SOLEIRA							1	
DDO	DUÇÃO	32019980	Desenho No	Data	Revisão	Qtde	Peso Líq		42
PKU	DUÇAU	PN Logix	52019989	18/08/2015	002		0,4800		1
PFC No	2.076	100000057601	Conjunto No	Data	Revisão	Qtde	Peso Cjto		
	2.070	100000037001	52019989	18/08/2015	002	0	2,1600		-
SEQ.	SQ	Máquina	Descrição da Operação	)				Pç / Hora	Seg. Peça
10	10	0220 DRENSA EVCEN 600TN						1500	2,4000
9330 - PRENSA EXCEN. 6001N ESTAMPAR PROGRESSIVA CPL.					Pç / Ciclo	Qtd. Homem			
1000	100037001	C/ALIM.							2

			MTM - TEMPO DE	CICLO				
	Operação					OP 2	OP 3	TOTAL
	I	PREPARAD	OOR					!
Set-Up (Ferramenta + N	Matéria Prima).							
		OPERAD(	OR					Į.
Acionar comando bi-ma	anual e aguardar ciclo aut	omático da r	máquina.					
•	o da máquina as peças cai oa de peças prontas orden		ra para a mesa, inspec	ionar marcas e trincas e				
			A IND.MEC.LTDA	Tempo (s)	900,00	1,20	1,20	902,40
		•	<del>GENHARIA</del> TRIBUIÇÃO	Segundos por Peça (s)				2,40
	28/07/2020 Peças por Ciclo							1,00
			CONTROLADA A FORA DESTAS CONDIÇÕES	Peças por Hora				1500
			DE QUE A REVISÃO ESTEJA TUALIZADA					
ovado Engenharia:	Aprovado Seg. Trab/Mo	io Amb:	Aprovado Produção:	Rev. Data	2:	18/07/2020	Páş	gina 5/5