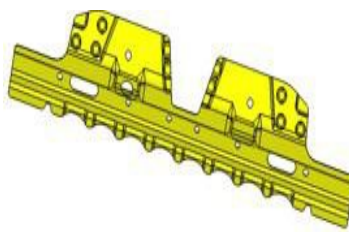





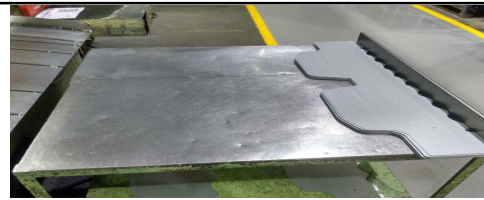











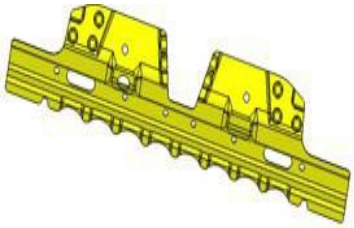
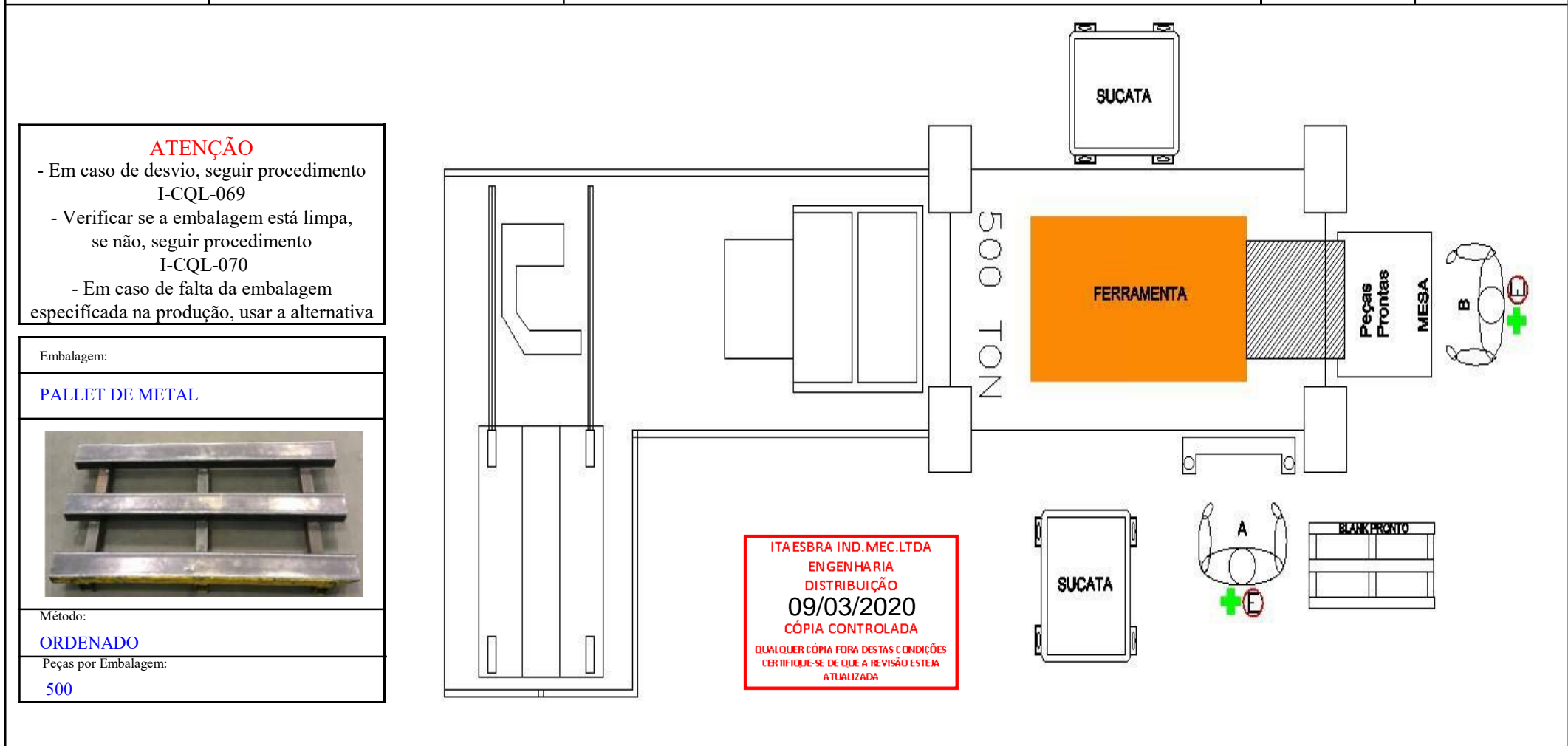

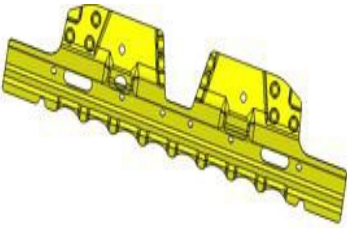
		<b>PROCESSO DE FABRICAÇÃO</b>		Cliente <b>GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA.</b>													
		Pn Cliente <b>26227903</b>		Denominação <b>PAINEL DA TRAVESSA N5</b>													
<b>PRODUÇÃO</b> PFC No. <b>2.057</b>		Pn Logix <b>100000054403</b>		Desenho No <b>26294527</b>		Data <b>09/10/2018</b>	Revisão <b>001</b>	Qtde/ <b>1</b>			Peso Líquido <b>1,5770</b>						
				Conjunto No <b>26294527</b>		Data <b>09/10/2018</b>	Revisão <b>001</b>	Qtde/ <b>1</b>			Peso Cjto <b>2,3400</b>						
SEQ. <b>10</b>	SSEQ <b>10</b>	Máquina <b>9325 - PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM</b>		Descrição da Operação <b>CORTAR CONTORNO E FURAR PARCIAL</b>					Pç / Hora <b>830</b>	Seg. / Peça <b>4,3373</b>							
<b>10000005440310</b>									Pç /Ciclo <b>1.00</b>	Qtd. Homem <b>2</b>							
Símbolo		Descrição(O que?)		Ponto Chave(Como?)		Motivo (Porque?)		Imagem									
		1 - Set-Up (Ferramenta + Matéria Prima).		- Manter local desobstruído. - Utilizar empilhadeira /carrinho hidráulico (matéria prima). - Manualmente com utilização de EPI's.		- Prevenção de acidentes.											
		2 - Acionar comando bi-manual e aguardar ciclo automático da máquina.		- Manualmente com utilização de EPI's.		- Para preservar a integridade física do operador. - Para prevenir acidentes.											
		3 -Operador B: Após ciclo automatico da maquina peças prontas caíram em cima da mesa, inspecionar marcas e trincas.		- Manualmente com a utilização de EPI's. - Visualmente.		- Para prevenir os acidentes. - Para preservar a integridade física do operador.											
		4 Operador A: Transferir blank's que estão sobre a mesa para o pallet de metal.		- Manualmente com utilização de EPI's. - Manter local desobstruído.		- Para prevenir os acidentes. - Para preservar a integridade física do operador. - Para transportar peças para a próxima operação de estamparia.											
Legenda:		 Preparador		 Auxiliar		 Inspetor		 Operador		 Segurança		 Inspeção		 Crítico		 Ergonomia	
Aprovado Engenharia		Aprovado Segurança do Trabalho/Meio Ambiente		Aprovado Produção				Rev Data		<b>2</b> <b>09/03/2020</b>		Página <b>1/5</b>					

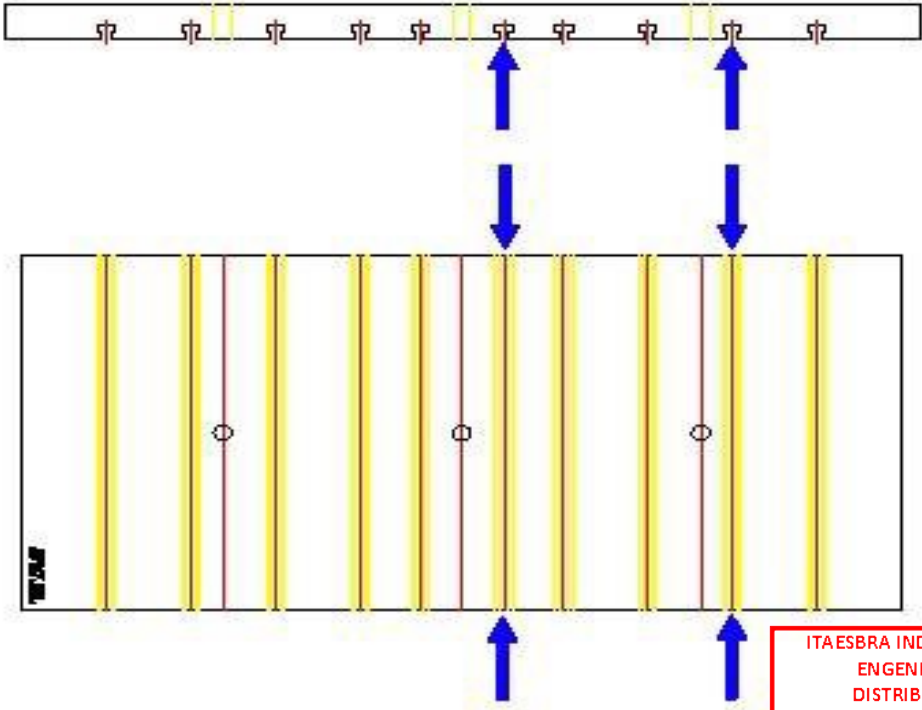
ITAESBRA IND.MEC.LTDA  
 ENGENHARIA  
 DISTRIBUIÇÃO  
**09/03/2020**  
 CÓPIA CONTROLADA  
 OBRIGATORIO COPIAR PARA DESTAS CONDIÇÕES  
 CERTIFIQUE-SE DE QUE A REVISÃO ESTEJA  
 ATUALIZADA

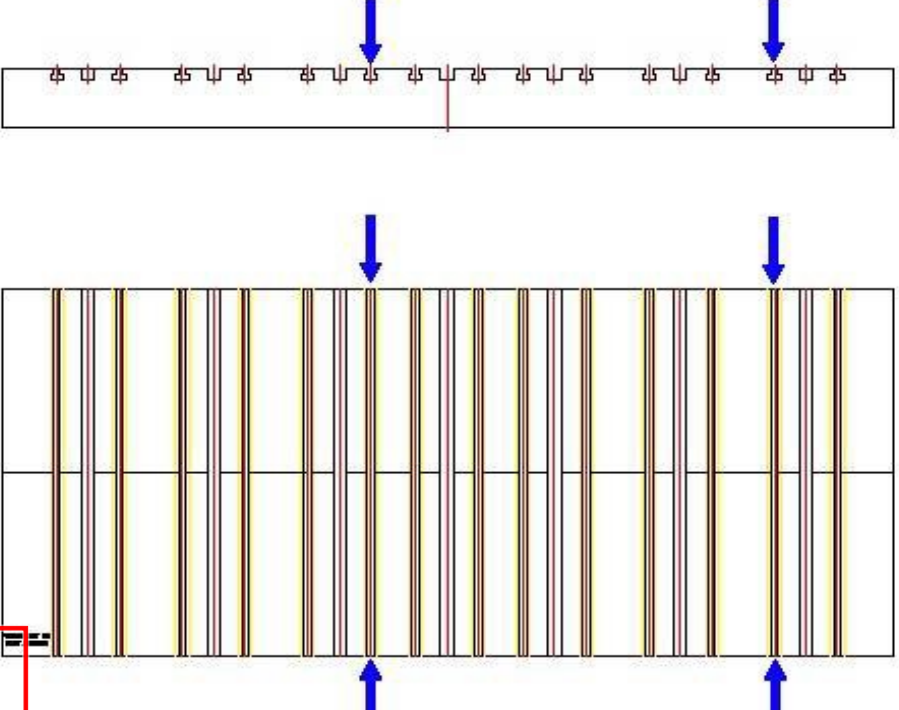
		<b>PROCESSO DE FABRICAÇÃO</b>		Cliente <b>GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA.</b>						
Pn Cliente <b>26227903</b>		Denominação <b>PAINEL DA TRAVESSA N5</b>								
Pn Logix <b>100000054403</b>		Desenho No <b>26294527</b>		Data <b>09/10/2018</b>	Revisão <b>001</b>	Qtde/ <b>1</b>	Peso Líquido <b>1,5770</b>			
PFC No. <b>2.057</b>		Conjunto No <b>26294527</b>		Data <b>09/10/2018</b>	Revisão <b>001</b>	Qtde/ <b>1</b>	Peso Cjto <b>2,3400</b>			
SEQ. <b>10</b>	SSEQ <b>10</b>	Máquina <b>9325 - PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM</b>		Descrição da Operação <b>CORTAR CONTO RNO E FURAR PARCIAL</b>				Pç / Hora <b>830</b>	Seg. / Peça <b>4,3373</b>	
<b>10000005440310</b>								Pç / Ciclo <b>1,00</b>	Qtd. Homem <b>2</b>	



		<b>PROCESSO DE FABRICAÇÃO</b>		Cliente <b>GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA.</b>						
Pn Cliente <b>26227903</b>		Denominação <b>PAINEL DA TRAVESSA N5</b>								
Pn Logix <b>100000054403</b>		Desenho No <b>26294527</b>		Data <b>09/10/2018</b>	Revisão <b>001</b>	Qtde/ <b>1</b>	Peso Líquido <b>1,5770</b>			
PFC No. <b>2.057</b>		Conjunto No <b>26294527</b>		Data <b>09/10/2018</b>	Revisão <b>001</b>	Qtde/ <b>1</b>	Peso Cjto <b>2,3400</b>			
SEQ. <b>10</b>	SSEQ <b>10</b>	Máquina <b>9325 - PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM</b>		Descrição da Operação <b>CORTAR CONTORNO E FURAR PARCIAL</b>				Pç / Hora <b>830</b>	Seg. / Peça <b>4,3373</b>	
<b>10000005440310</b>								Pç /Ciclo <b>1.00</b>	Qtd. Homem <b>2</b>	

Altura do Martelo (mm)	Tipo de Fixação	Força de Extração (bar)	Passo (mm)
538,4 ± 2,00	PINO ROSCADO		86,100.00





ITAESBRA IND.MEC.LTDA  
 ENGENHARIA  
 DISTRIBUIÇÃO  
**09/03/2020**  
 CÓPIA CONTROLADA  
 QUALQUER CÓPIA FORA DESTAS CONDIÇÕES  
 CERTIFIQUE-SE DE QUE A REVISÃO ESTEJA  
 ATUALIZADA

Aprovado Engenharia	Aprovado Segurança do Trabalho/Meio Ambiente	Aprovado Produção	Rev Data	2 09/03/2020	Página <b>3/5</b>
---------------------	--	-------------------	-------------	-----------------	----------------------

		<b>PROCESSO DE FABRICAÇÃO</b>		Cliente <b>GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA.</b>							
		Pn Cliente <b>26227903</b>		Denominação <b>PAINEL DA TRAVESSA N5</b>							
<b>PRODUÇÃO</b>		Pn Logix <b>100000054403</b>		Desenho No <b>26294527</b>		Data <b>09/10/2018</b>	Revisão <b>001</b>	Qtde/ 			Peso Liquido <b>1,5770</b>
PFC No. <b>2.057</b>				Conjunto No <b>26294527</b>		Data <b>09/10/2018</b>	Revisão <b>001</b>	Qtde/ <b>1</b>			Peso Cjto <b>2,3400</b>
SEQ. <b>10</b>	SSEQ <b>10</b>	Máquina <b>9325 - PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM</b>		Descrição da Operação <b>CORTAR CONTORNO E FURAR PARCIAL</b>					Pç / Hora <b>830</b>	Seg. / Peça <b>4,3373</b>	
<b>10000005440310</b>									Pç /Ciclo <b>1,00</b>	Qtd. Homem <b>2</b>	
<div style="text-align: center;"> <b>VISTA EXPLODIDA DO PRODUTO</b> </div>  <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; margin-top: 20px; text-align: center;">             ITAESBRA IND.MEC.LTDA              ENGENHARIA              DISTRIBUIÇÃO  <b>09/03/2020</b>              CÓPIA CONTROLADA  <small>QUALQUER CÓPIA FORA DESTAS CONDIÇÕES CERTIFIQUE-SE DE QUE A REVISÃO ESTEJA ATUALIZADA</small> </div>							<b>Composição do Produto</b>				
							01 26227903				
							02				
							03				
							04				
							05				
							06				
							07				
							08				
							09				
							10				
							11				
							12				
							13				
							14				
							15				
Aprovado Engenharia		Aprovado Segurança do Trabalho/Meio Ambiente			Aprovado Produção			Rev <b>2</b> Data <b>09/03/2020</b>	Página <b>4/5</b>		

<div><p>PRODUÇÃO</p></div>		PROCESSO DE FABRICAÇÃO		Cliente GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA.						
		PN Cliente  26227903		Denominação PAINEL DA TRAVESSA N5						
				Desenho No		Data	Revisão	Qtde		
		PN Logix		26294527		09/10/2018	001			
PFC No 2.057		100000054403		Conjunto No		Data	Revisão	Qtde	Peso Cjto	
				26294527		09/10/2018	001	1	2,3400	
SEQ. 10	SQ 10	Máquina  9325 - PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM		Descrição da Operação  CORTAR CONTORNO E FURAR PARCIAL					Pç / Hora 830	Seg. Peça 4,3373
10000005440310									Pç / Ciclo 1,00	Qtd. Homem 2

MTM - TEMPO DE CICLO						
Operação	OP 1	OP 2	OP 3	OP 4	TOTAL	
PREPARADOR						
Set-Up (Ferramenta + Matéria Prima).						
OPERADOR						
Acionar comando bi-manual e aguardar ciclo automático da máquina.						
Operador B: Após ciclo automatico da maquina peças prontas caíram em cima da mesa, inspecionar marcas e trincas.						
Operador A: Transferir blank's que estão sobre a mesa para o pallet de metal.						
	Tempo (s)	900,00	1,45	1,45	1,45	904,34
	Segundos por Peça (s)					4,34
	Peças por Ciclo					1,00
	Peças por Hora					830

ITAESBRA IND. MEC. LTDA  
 ENGENHARIA  
 DISTRIBUIÇÃO  
 09/03/2020  
 CÓPIA CONTROLADA  
 QUALQUER CÓPIA FORA DESTAS CONDIÇÕES  
 CERTIFIQUE-SE DE QUE A REVISÃO ESTEJA  
 ATUALIZADA

Aprovado Engenharia:	Aprovado Seg. Trab/Meio Amb:	Aprovado Produção:	Rev. Data	<b>2</b> <b>09/03/2020</b>	Página <b>5/5</b>
----------------------	------------------------------	--------------------	--------------	-------------------------------	----------------------