
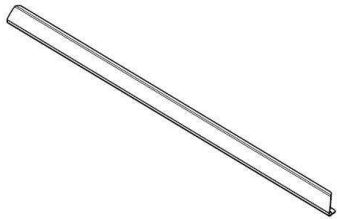

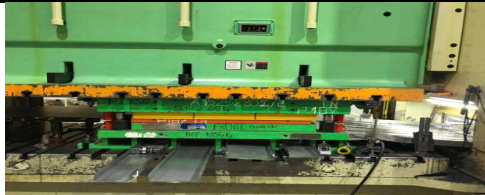
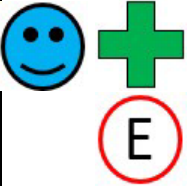

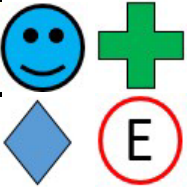












| | | | | | | | | | | |
|---|-------------------|---|--|--|--|-------------------------------|-------------------------|------------------------------|--|--|
|  | | PROCESSO DE FABRICAÇÃO | | Cliente ELECTROLUX | | | | |  | |
| Pn Cliente A15252801 | | Denominação TRAVESSA | | | | | | | | |
| Pn Logix 110000330000 | | Desenho No D0139045 | Data 27/02/2019 | Revisão 009 | Qtde/ 0 | Peso Líquido 0,4450 | | | | |
| PFC No. 2.097 | | Conjunto No 110000330000 | Data 27/02/2019 | Revisão 009 | Qtde/ 0 | Peso Cjto 0,0000 | | | | |
| SEQ. 10 | SSEQ 10 | Máquina 9325 - PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM | | Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVO CPL | | | Pç / Hora 400 | Seg. / Peça 9,0000 | | |
| 110000330000 | | | | | | | | Pç /Ciclo 1.00 | Qtd. Homem 2 | |
| Símbolo | | Descrição(O que?) | Ponto Chave(Como?) | Motivo (Porque?) | Imagem | | | | | |
|  | | 1 - Set-Up (Ferramenta + Matéria Prima). | - Utilizar ponte rolante + cinta/corrente de transporte. - Manter local desobstruído. - Soltar fita de amarração após desbobinador em posição de trabalho. - Posicionar e fixar ferramental conforme folha e fixação. | - Prevenção de acidentes. - Prevenir o desbobinamento do rolo antes de fixado em máquina. |  | | | | | |
|  | | 2 - Acionar comando bi-manual e aguardar ciclo automático da máquina. | - Regular comando bi-manual para altura adequada ao operador. - Acionar comando com as duas mãos. | - Para preservar a integridade física do operador. - Para prevenir acidentes. |  | | | | | |
|  | | 3 - Agrupar peças na mesa, inspecionar marcas, trincas e dispor na caçamba de transporte ordenadamente. | - Manualmente com a utilização de EPI'S. - Visualmente. | - Para prevenir acidentes (peças com arestas cortantes). - Para finalizar operação de estampagem. |  | | | | | |
| <div style="border: 2px solid red; padding: 10px; text-align: center;"> ITAESBRA IND.MEC.LTDA ENGENHARIA DISTRIBUIÇÃO 28/01/2020 CÓPIA CONTROLADA <small>QUALQUER CÓPIA FORA DESTAS CONDIÇÕES CERTIFIQUE-SE DE QUE A REVISÃO ESTEJA ATUALIZADA</small> </div> | | | | | | | | | | |
| Legenda:  Preparador  Ajudante  Inspetor  Operador  Segurança  Inspeção  Crítico  Ergonomia | | | | | | | | | | |
| Aprovado Engenharia | | Aprovado Segurança do Trabalho/Meio Ambiente | | Aprovado Produção | | Item Segurança | Rev 0 | Data 09/04/2019 | Página 1/5 | |

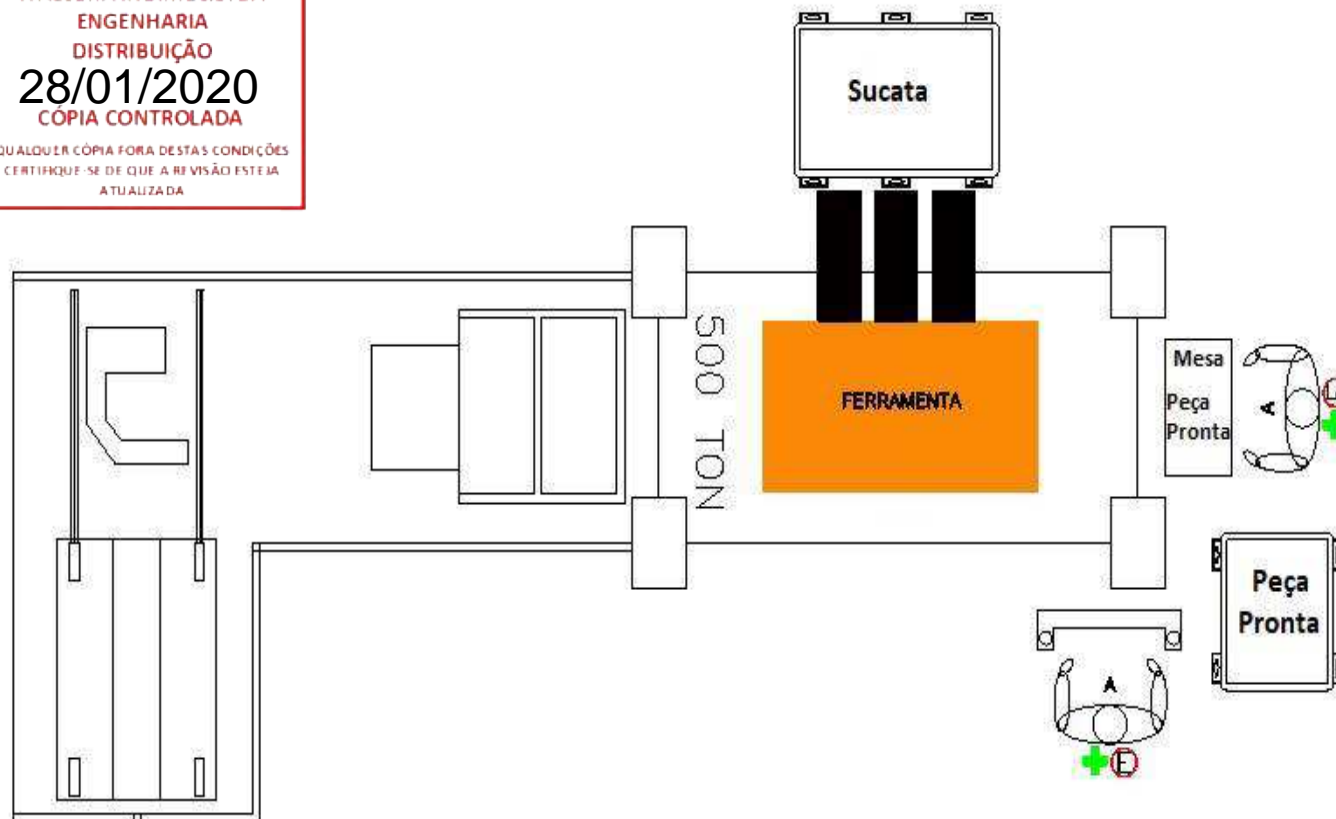
| | | | | | | | | | | |
|---|-------------------|---|--|--|-----------------------|-------------------|-------------------------------|---------------------------|--|--|
|  | | PROCESSO DE FABRICAÇÃO | | Cliente ELECTROLUX | | | | |  | |
| Pn Cliente A15252801 | | Denominação TRAVESSA | | | | | | | | |
| Pn Logix 110000330000 | | Desenho No D0139045 | | Data 27/02/2019 | Revisão 009 | Qtde/ 0 | Peso Líquido 0,4450 | | | |
| PFC No. 2.097 | | Conjunto No | | Data | Revisão | Qtde/ | Peso Cjto 0,0000 | | | |
| SEQ. 10 | SSEQ 10 | Máquina 9325 - PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM | | Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVO CPL | | | | Pç / Hora 400 | Seg. / Peça 9,0000 | |
| 110000330000 | | | | | | | | Pç / Ciclo 1.00 | Qtd. Homem 2 | |

ATENÇÃO


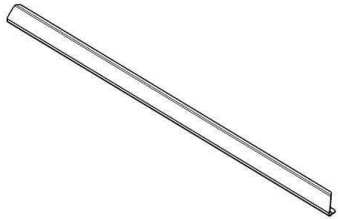
- Em caso de desvio, seguir procedimento I-CQL-069
- Verificar se a embalagem está limpa, se não, seguir procedimento I-CQL-070
- Em caso de falta da embalagem especificada na produção, usar a alternativa

| |
|---|
| Embalagem: |
| MOBIL |
|  |
| Método: |
| ORDENADO |
| Peças por Embalagem: |
| 750 |

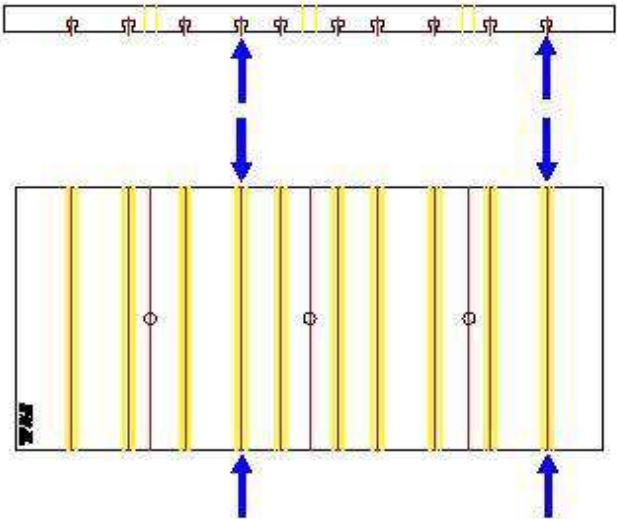
ITAESBRA IND.MEC.LTDA
 ENGENHARIA
 DISTRIBUIÇÃO
28/01/2020
 CÓPIA CONTROLADA
QUALQUER CÓPIA FORA DESTAS CONDIÇÕES CERTIFIQUE-SE DE QUE A REVISÃO ESTEJA ATUALIZADA



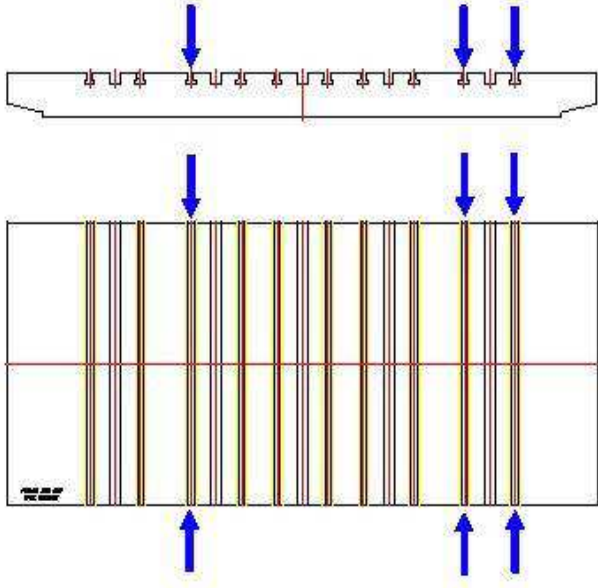
| | | | | |
|---------------------|--|-------------------|--|----------------------|
| Aprovado Engenharia | Aprovado Segurança do Trabalho/Meio Ambiente | Aprovado Produção | Rev 0 Data 09/04/2019 | Página 2/5 |
|---------------------|--|-------------------|--|----------------------|

| | | | | | | | | | | | |
|---|-------------------|---|--|--|--|---------------------------|-----------------------|-------------------|--|------------------------------|-------------------------------|
|  | | PROCESSO DE FABRICAÇÃO | | Cliente ELECTROLUX | | | | |  | | |
| | | Pn Cliente A15252801 | | Denominação TRAVESSA | | | | | | | |
| PRODUÇÃO | | Pn Logix 110000330000 | | Desenho No D0139045 | | Data 27/02/2019 | Revisão 009 | Qtde/ 0 | | | Peso Líquido 0,4450 |
| PFC No. 2.097 | | | | Conjunto No | | Data | Revisão | Qtde/ | | | Peso Cjto 0,0000 |
| SEQ. 10 | SSEQ 10 | Máquina 9325 - PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM | | Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVO CPL | | | | | Pç / Hora 400 | Seg. / Peça 9,0000 | |
| 110000330000 | | | | | | | | | Pç /Ciclo 1,00 | Qtd. Homem 2 | |


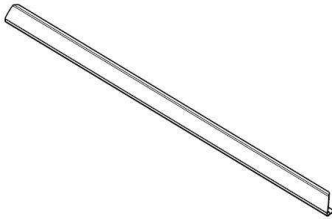
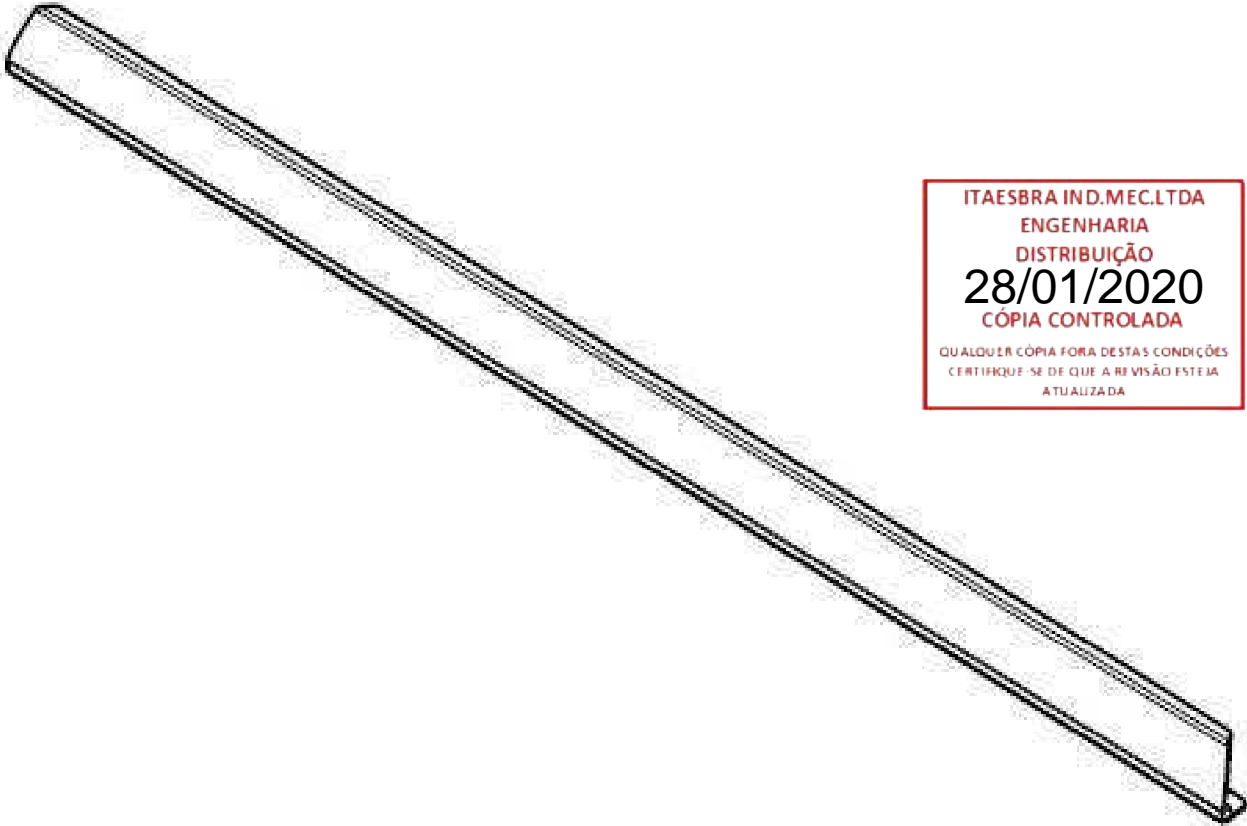
| | | | |
|------------------------|-----------------|-------------------------|------------|
| Altura do Martelo (mm) | Tipo de Fixação | Força de Extração (bar) | Passo (mm) |
| 514,5 | PINO ROSCADO | | 92,40 |



ITAESBRA IND.MEC.LTDA
 ENGENHARIA
 DISTRIBUIÇÃO
28/01/2020
 COPIA CONTROLADA
QUAQUER CÓPIA FORA DESTAS CONDIÇÕES
CERTIFIQUE-SE DE QUE A REVISÃO ESTEJA
ATUALIZADA



| | | | | |
|---------------------|--|-------------------|--|----------------------|
| Aprovado Engenharia | Aprovado Segurança do Trabalho/Meio Ambiente | Aprovado Produção | Rev 0 Data 09/04/2019 | Página 3/5 |
|---------------------|--|-------------------|--|----------------------|

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|---------------------------------|--|---|--|--|-----------------------|-------------------|--|--|-------------------------------|------------------------------|------------------------------|----------------------|--|
|  | | PROCESSO DE FABRICAÇÃO | | Cliente ELECTROLUX | | | | |  | | | | | | |
| PRODUÇÃO | | Pn Cliente A15252801 | | Denominação TRAVESSA | | | | | | | | | | | |
| | | Pn Logix 110000330000 | | Desenho No D0139045 | | Data 27/02/2019 | Revisão 009 | Qtde/ 0 | | | Peso Líquido 0,4450 | | | | |
| PFC No. 2.097 | | | | Conjunto No | | Data | Revisão | Qtde/ 0 | | | Peso Cjto 0,0000 | | | | |
| SEQ. 10 | | SSEQ 10 | | Máquina 9325 - PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM | | Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVO CPL | | | | | Pç / Hora 400 | | Seg. / Peça 9,0000 | | |
| 110000330000 | | | | | | | | | | | Pç /Ciclo 1.00 | | Qtd. Homem 2 | | |
| VISTA EXPLODIDA DO PRODUTO | | | | | | | | | | | | Composição do Produto | | | |
|  <div>ITAESBRA IND.MEC.LTDA ENGENHARIA DISTRIBUIÇÃO 28/01/2020 CÓPIA CONTROLADA <small>QUALQUER CÓPIA FORA DESTAS CONDIÇÕES CERTIFIQUE-SE DE QUE A REVISÃO ESTEJA ATUALIZADA</small></div> | | | | | | | | | | | | 01 A15252801 | | | |
| | | | | | | | | | | | | 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 0 | | Página 4/5 | |
| Data 09/04/2019 | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | |
|---|-----------------|--|--|---------------------------------|-------------------|------------|------|---------------|---|---------------|
|  | | PROCESSO DE FABRICAÇÃO | | Cliente ELECTROLUX | | | | |  | |
| | | PN Cliente A15252801 | | Denominação TRAVESSA | | | | | | |
| PRODUÇÃO PFC No 2.097 | | PN Logix 110000330000 | | Desenho No | Data | Revisão | Qtde | Peso Líq | | |
| | | | | D0139045 | 27/02/2019 | 009 | | 0,4450 | | |
| | | | | Conjunto No | Data | Revisão | Qtde | Peso Cjto | | |
| | | | | - | - | - | - | - | | |
| SEQ. 10 | SQ 10 | Máquina | | Descrição da Operação | | | | | Pç / Hora | Seg. Peça |
| 110000330000 | | 9325 - PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM | | ESTAMPAR PROGRESSIVO CPL | | | | | 400 | 9,0000 |
| | | | | | | | | | Pç / Ciclo | Qtd. Homem |
| | | | | | | | | | 1,00 | 2 |

| MTM - TEMPO DE CICLO | | | | |
|---|--------|------|------|---------------|
| Operação | OP 1 | OP 2 | OP 3 | TOTAL |
| PREPARADOR | | | | |
| Set-Up (Ferramenta + Matéria Prima) | | | | |
| OPERADOR | | | | |
| Acionar comando bi-manual e aguardar ciclo automático da máquina | | | | |
| Agrupar peças na mesa, inspecionar marcas, trincas e dispor na caçamba de transporte ordenadamente. | | | | |
| | | | | |
| Tempo (s) | 900,00 | 9,00 | 4,00 | 913,00 |
| Segundos por Peça (s) | | | | 9,00 |
| Peças por Ciclo | | | | 1,00 |
| Peças por Hora | | | | 400 |



| | | | | | |
|----------------------|------------------------------|--------------------|--------------|-------------------------------|----------------------|
| Aprovado Engenharia: | Aprovado Seg. Trab/Meio Amb: | Aprovado Produção: | Rev. Data | 0 09/04/2019 | Página 5/5 |
|----------------------|------------------------------|--------------------|--------------|-------------------------------|----------------------|