	PRO	CESSO DE FABRICAÇÃO							91
ITAESBRA	Pn Clier	26227903	Denominação PAINEL DA TRAVESSA N5		100				
PRODUÇÃO	DUÇÃO Pn Logix		Desenho No 26294527	Data 09/10/20	118 Revisão 001	Qtde/	Peso Líquido 1,5770	4	
PFC No. 2.057	100000054403		Conjunto No 26294527	Data 09/10/20	Revisão 001	Qtde/	Peso Cjto 2,3400		
10 10 10 10 10000005440310	Máquina 9325	- PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM	Descrição da Operação CORTAR C	ONTORN	RNO E FURAR PARCIAL			Pç / Hora 830 Pç /Ciclo 1.00	Seg. / Peça 4,3373 Qtd. Homem 2
Símbolo		Descrição(O que?)	Ponto Chave(Como?)		Motivo (Po	rque?)		Imagem	
E	1	- Set-Up (Ferramenta + Matéria Prima).	 Manter local desobstruído. Utilizar empilhadeira /carrinho hidraulico (materia prima). Manualmente com utilização d 		Prevenção de aciden	tes.		17189114	
E	2	- Acionar comando bi-manual e aguardar ciclo automático da máquina.	- Manualmente com utilização d	do	Para preservar a intego operador. Para prevenir aciden				
E	3	-Operador B: Após ciclo automatico da maquina peças prontas cairam em cima da mesa, inspecionar marcas e trincas.	- Manualmente com a utilização EPI'S. - Visualmente.	-1	Para prevenir os acid Para preservar a intego operador.			T .	
E	4	Operador A: Transferir blank's que estão sobre a mesa para o pallet de metal.	- Manualmente com utilização d - Manter local desobstruído ITAESBRA IND.MEC.LTDA ENGENHARIA DISTRIBUIÇÃO 09/03/2020 CÓPIA CONTROLADA	-] do -]	Para prevenir os acid Para preservar a intego o operador. Para transportar peça róxima operação de e	gridade física as para a			
Legenda:		Preparador 000	OBALQUERCÓPIA FORA DESTAS CONDIÇÕES CERTIFIQUE-SE DE QUE A REVISÃO ESTEMA ATMALIZADA ATMALIZADA TINSPETOT	Operador	Segurança	Insp	peção Crít	tico Ergor	
Aprovado Engenharia		Aprovado Segurança do Traba	alho/Meio Ambiente Apro	vado Produção				Rev 2 Data 09/03/2020	Página 1/5

		PROCESSO DE FABRICAÇÃO	GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA.					200	
	B	Pn Cliente	Denominação						
ITAESI	BRA	26227002	PAINEL DA TRAVESSA N5					The state of the s	1000
PRODU		26227903	Desenho No	Data	Revisão	Qtde/	Peso Líquido	and the second	- 100 B
rkobo	ÇAU	Pn Logix	26294527	09/10/2018	001		1,5770	The state of the s	A BOOM
PFC No.		10000054403	Conjunto No	Data	Revisão	Qtde/	Peso	1	a de la
2.03	57	10000034403	26294527	09/10/2018	001	1	^{Cjto} 2,3400		
SEQ.	SSEQ	Máquina	Descrição da Operação					Pç / Hora	Seg. / Peça
10	10	9325 - PRENSA EXCEN. 500TN	CORTAR CONTORNO E FURAR PARCIAL					830	4,3373
	C/ALIM			Pç /Ciclo	Qtd. Homem				
100000054	440310	CHEIN						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:

PALLET DE METAL

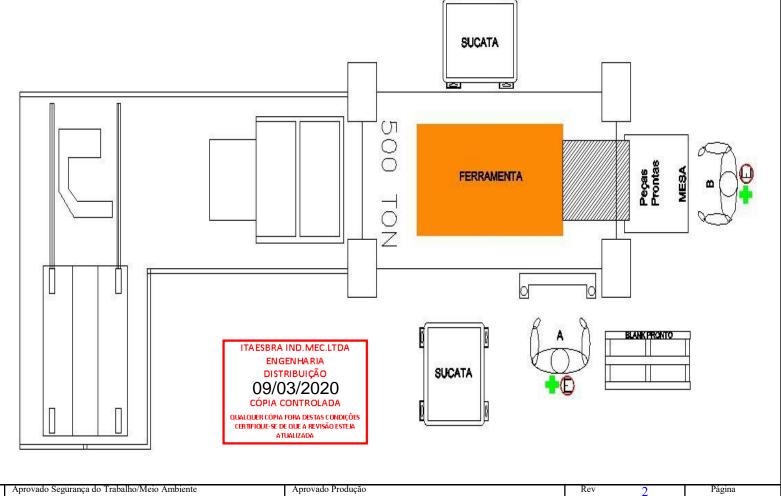


Método:

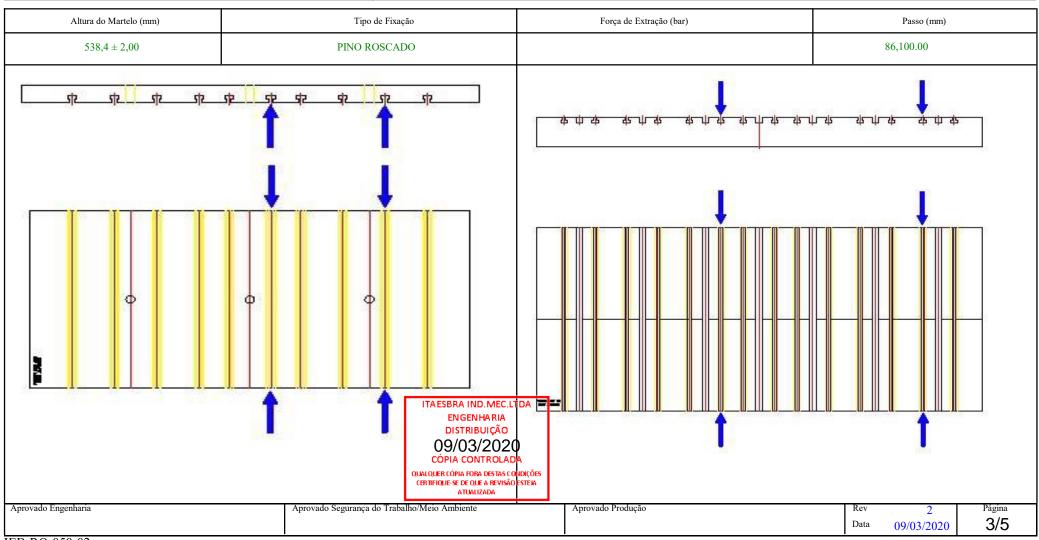
ORDENADO

Peças por Embalagem:

500





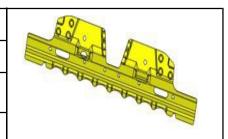




9325 - PRENSA EXCEN. 500TN

C/ALIM

Cliente									
GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA.									
Denominação									
PAINEL DA	TRAVESSA N5								
Desenho No		Data	Revisão	Qtde/	Peso Líquido				
26294527		09/10/2018	001		1,5770				
Conjunto No		Data	Revisão	Qtde/	Peso Cjto				
26294527		09/10/2018	001	1	2,3400				
Descrição da Ope	eração								
CORTAR CONTORNO E FURAR PARCIAL									



Pç / Hora	Seg. / Peça
830	4,3373
Pç /Ciclo	Qtd. Homem
1,00	2

VISTA EXPLODIDA DO PRODUTO



ITAESBRA IND.MEC.LTDA
ENGENHARIA
DISTRIBUIÇÃO
09/03/2020
CÓPIA CONTROLADA

QUALQUER CÓPIA FORA DESTAS CONDIÇÕES CERTIFIQUE-SE DE QUE A REVISÃO ESTEJA ATUALIZADA

	Composição do Produto
01	26227903
02	
03	
04	
05	
06	
07	
08	
09	
10	
11	
12	
13	
14	
15	

Aprovado Engenharia

10

10000005440310

10

Aprovado Segurança do Trabalho/Meio Ambiente

Aprovado Produção

Pata 09/03/2020

Página

^{1a} 4/

		PROCESSO DE FABRICAÇÃO	Cliente	ENERAL MOTO	52					
	ITAESBRA		Denominação							
ITAE			PAINEL DA TRA	VESSA N5	Contract of the second	وماده				
PRO	DUÇÃO	26227903	Desenho No	Data	Data Revisão Qtde Peso Líq		Peso Líq	The same of the sa		
		PN Logix	26294527	09/10/2018	001		1,5770		The state of the s	
PFC No	2.057	10000054402	Conjunto No	Data	Revisão	Qtde	Peso Cjto	Ī		
	2.057	100000054403	26294527	09/10/2018	001	1	2,3400			
SEQ.	SQ	Máquina	Descrição da Operação	•		•		Pç / Hora	Seg. Peça	
10	10	9325 - PRENSA EXCEN. 500TN						830	4,3373	
			CO	ORTAR CONTORNO	E FURAR 1	PARCIAL	,	Pç / Ciclo	Qtd. Homem	
10000005440310 C/ALIM									2	

	MTM - TEMP	O DE CICLO					
Ope	OP 1	OP 2	OP 3	OP 4	TOTAL		
PREPA	RADOR						
Set-Up (Ferramenta + Matéria Prima).							
OPER	ADOR						ļ
Acionar comando bi-manual e aguardar ciclo automático da máquina.							
Operador B: Após ciclo automatico da maquina peças prontas cairam em cima da mesa, inspecionar marcas e trincas.							
Operador A: Transferir blank's que estão sobre a mesa p	ara o pallet de metal.						
	ITAESBRA IND.MEC.LTDA						
ENGENHARIA Tempo (s)				1,45	1,45	1,45	904,34
09/03/2020 Segundos por Peça (s)							4,34
CÓPIA CONTROLADA PEÇAS por Ciclo							1,00
	CERTIFIQUE-SE DE QUE A REVISÃO ESTEJA	Peças por Hora					830

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