
















Projeto: Atuador Albatros		FF1		Célula: Atuador Linear		Posto 30					
Descrição:		Testar estanqueidade, verificar força de abertura, testar funções elétricas e gravar. Montar vent e embalar						Data: 01/02/2022			
Aprovação:		TL: 1	TL: 2	TL: 3	TL: 4						
		Processo:	Qualidade:	Produção:	SESMT:						
Equipamento de Proteção Individual (EPI)		Creme Prot.	Sapato	Luvas	Óculos	Prot. Auricular	Ventilação	Máscara	Colete Reflex.	Capacete	Tempo Padrão do Posto Conforme tabela no lay
											Meta de Produção Conforme tabela no lay
Equipamentos / Componentes:											
		Sc Atuado Linear				Pinça		Vent		<div style="border: 2px solid black; padding: 10px; font-size: 2em; text-align: center;">LV2 e LV3</div>	
											
Número	C/T	Operação		Ponto Chave		Razão Ponto Chave					
		Texto	Foto	Texto	Foto						
VERIFICAÇÕES											
1		<p>Ação antes de manusear a peça.</p> <p>Evitar o contato com a região de colagem do vent.</p>		O local de colagem do vent não pode ser tocado.		Qualquer substância pode interferir na colagem do vent.					

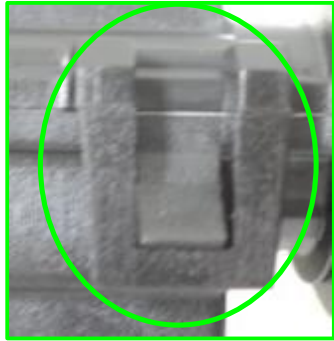



[illegible]





Projeto: Atuador Albatros







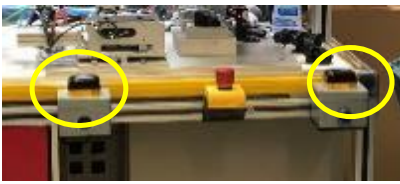
FF1


Célula: Atuador Linear

Posto 30

2	<p><u>Auto controle</u></p> <p>Verificar se as 3 garras estão clicadas corretamente.</p> <p>Antes do teste de estanqueidade</p>		<p>Ter certeza que as garras estão posicionadas corretamente.</p>		<p>Uma garra mal posicionada pode permitir a entrada de água, o que pode gerar problema no veículo.</p>
3	<p><u>Auto controle</u></p> <p>Verificar a presença da mola acionando o conjunto pela alavanca manualmente.</p> <p>Antes do teste de estanqueidade</p>		<p>A alavanca deve retornar por ação da mola.</p> <p>A peça que não "retornar" para posição inicial deve ser descartada na caixa de refugo.</p>		<p>A peça sem mola gera reclamação do cliente.</p>
4	<p><u>Auto controle</u></p> <p>Verificar a correta montagem da coifa.</p> <p>Antes do teste de estanqueidade</p>		<p>A coifa deve estar montada no posição correta, conforme foto ao lado.</p> <p>A peça que não "retornar" para posição inicial deve ser descartada na caixa de refugo.</p>		<p>A peça sem mola gera reclamação do cliente.</p>
PROCESSO DO TESTE					

Projeto: Atuador Albatros		FF1	Célula: Atuador Linear		Posto 30	
5		Retirar a peça que foi prensada e colocar na calha para o proximo posto.				
6		Retirar a peça do berço de teste				
7		Posicionar uma nova peça no berço de teste estanqueidade.		Encaixar corretamente o atuador linear no dispositivo		Excesso de reprova se for mal encaixado

Projeto: Atuador Albatros		FF1	Célula: Atuador Linear		Posto 30	
8		Enquanto do equipamento está testando a peça, retirar o vent, com auxílio da pinça, do dispositivo de desenrolar.		<p>Não "pinçar" o vent com muita força.</p> <p>O vent só vai ser disponibilizado se a peça for aprovada (luz verde).</p>		O vent com "marcas" pode gerar refugo no cliente.
9		Colar o vent no sc carcaça.		O vent deve ser posicionado corretamente no alojamento.		O vent mal posicionado gera refugo da peça ou reclamação no cliente.
10		Posicionar o sc. no berço de prensagem do vent.		<p>A peça com vent sempre deve ser prensada.</p> <p>Depois de colar o vent a peça não pode ser mais acionada pela alavanca.</p>		<p>A prensa garante o tempo e a força necessária para colagem definitiva do vent.</p> <p>A peça pode reprovar caso a prensa não for utilizada.</p>
11		Pressionar o bi manual.				

Projeto: Atuador Albatros			FF1	Célula: Atuador Linear		Posto 30
12		Refazer o passo 5 novamente				
Identificação da peça						
13		<p><u>Auto controle</u></p> <p>Após o teste de estanqueidade retirar a peça e verificar a gravação</p>	<div>Aprovada</div> 	<p>A peça somente é gravada após aprovação do teste de estanqueidade e funções mecânica/elétrica. A marcação deve estar legível.</p> <p>Exemplo de data: Gravado 2105308 Ano 21 (2021) Dia 053 (22 Janeiro) Hora 08 (8:00 da manhã)</p>		<p>A peça mau gravada e/ou sem gravação gera perda da rastreabilidade do produto.</p>

Projeto: Atuador Albatros

FF1

Célula: Atuador Linear

Posto 30

SETUP

14		<p>Início de Turno</p> <p>O equipamento carregará automaticamente a OP (ordem de produção) que está na sequência do sistema Rhema.</p>				
15		<p>Set up de peça</p> <p>Na termino de cada OP, o EGA exibirá uma pergunta se a produção daquela OP continuará ou se iniciará uma nova ordem. Se SIM pressionar a tecla "E" (Enter) ou se a opção for NÃO pressionar "*" (Anula).</p>	<p>Tecla "E" (Enter)</p>	<p>O operador deve garantir que a nova OP esta no programa.</p>	<p>Tecla "*" (Anula)</p>	<p>Caso a OP não seja finalizada conforme a programação ocasionara um relatorio errado no EGA.</p>
16		<p>Apertar "produção" no IHM e selecionar versão da peça a ser montada para dar inicio a montagem.</p>		<p>Garantir que a versão selecionada seja a mesma selecionada nos outros IHM e no painel pistola de tinta.</p>		<p>Perda de rastreabilidade no almoxarifado e reprova de Poka Yoke.</p>

Ligar equipamento

17		<p>Ligar chave Geral (parte traseira da máquina - na lateral da caixa de energia).</p>		<p>Posição 0-Desligada Posição 1-Ligada</p>		
----	--	--	--	---	--	--

Projeto: Atuador Albatros		FF1	Célula: Atuador Linear		Posto 30
18		Tocar na tela "Produção"			
19		Digitar o código do produto a ser produzido.			O código errado gera montagem de produtos incorretos.
20		Depois de escolher o código correto pressionar a caixa de "Enter"	<p>Garantir que o código seja o correto.</p> <p>A32.0004.000.XX - Tampa preta.</p> <p>A32.0006.000.XX - Tampa cinza</p>		O código errado gera montagem de produtos incorretos.
21		Equipamento pronto para utilização.			

Projeto: Atuador Albatros

FF1

Célula: Atuador Linear

Posto 30

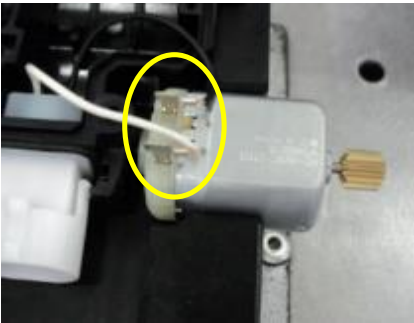



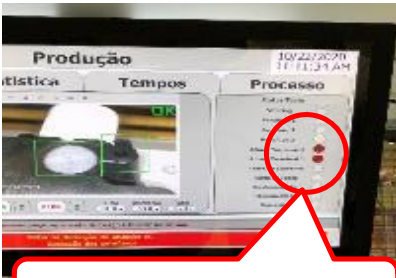
Liberação de POKA YOKE


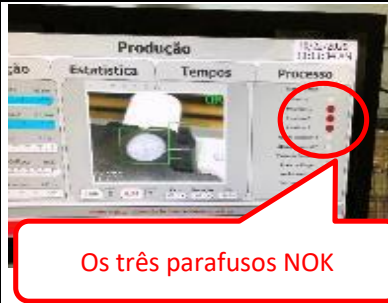






- Liberar POKA YOKE conforme carta de Master.

Reação:

- Em caso de falha no POKA YOKE durante a liberação, deverá ser comunicado ao líder para que sejam tomadas as ações conforme procedimento BP.09.07.(Verificação de dispositivo a prova de erros).

- Verificar plano de contingência.

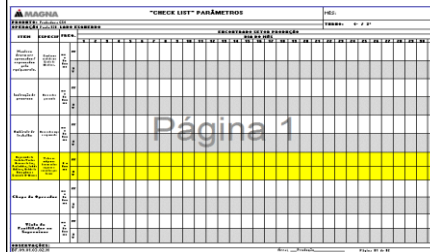
22	<p>Testar poka yoke</p> <p>Verificar a montagem correta dos fios do motor.</p>		<p>A máquina não deverá aprovar a peça, caso contrário chamar a manutenção imediatamente</p> <p>A peça reprovada deve ser descartada.</p>		<p>Risco de enviar peças com fios invertidos.</p>
23	<p>Testar poka yoke</p> <p>Verificar a presença da coifa.</p>		<p>A máquina não deverá aprovar a peça, caso contrário chamar a manutenção imediatamente.</p> <p>A peça reprovada deve ser descartada.</p>		<p>Risco de enviar peça sem a coifa.</p>
24	<p>Testar poka yoke</p> <p>Verificar altura/presença parafusos.</p>			 <p>Os dois terminais baixos.</p>	<p>Risco de enviar peça com parafusos altos.</p>

Projeto: Atuador Albatros		FF1	Célula: Atuador Linear		Posto 30	
25		Testar poka yoke Verificar altura/presença parafusos.		Verificar se os três parafusos foram reprovados pelo equipamento, observando os três campos de NOK na tela, caso contrário chamar a manutenção imediatamente. A peça reprovada deve ser descartada.		Risco de enviar peça com parafusos altos.
26		Testar poka yoke Verificar montagem correta do vent.		A máquina não deverá aprovar a peça, caso contrário chamar a manutenção imediatamente. A peça reprovada deve ser descartada.		Risco de enviar peça sem o vent ou fora de posição.
27		Testar poka yoke Verificar a estanqueidade da peça		A máquina não deverá aprovar a peça, caso contrário chamar a manutenção imediatamente. A peça reprovada deve ser descartada.		Risco de enviar com vazamento ao cliente.
28		Testar poka yoke Verificar a correta montagem da tampa do atuador linear. Equipamento com código A32.0006.000.XX e o máster com a tampa preta.		A máquina não deverá aprovar a peça, caso contrário chamar a manutenção imediatamente. A peça reprovada deve ser descartada.		Risco de enviar com a tampa incorreta ao cliente.

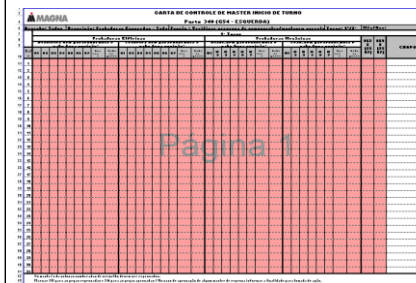
Projeto: Atuador Albatros FF1 Célula: Atuador Linear Posto 30

29

Após liberação do equipamento registrar no Check List de Parâmetros" e "Carta de Controle de Másters"



Form titled "CHECK LIST" PARÂMETROS. It contains a table with columns for parameters and checkboxes. A yellow highlight is visible on one of the rows.



Form titled "CARTA DE CONTROLE DE MÁSTERS". It contains a table with columns for masters and checkboxes. A red highlight is visible on one of the rows.

Peças não conforme devem ser descartadas nas caixa de refugo (VERMELHA)