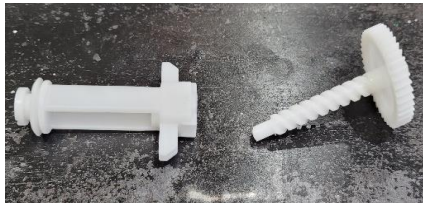



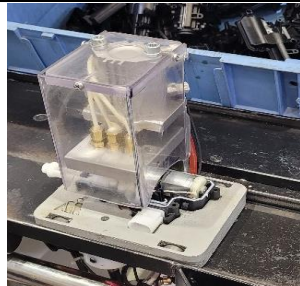
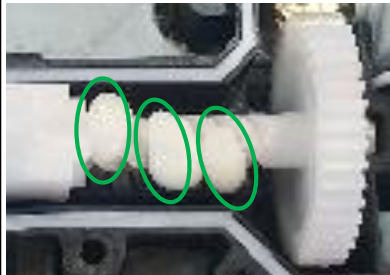





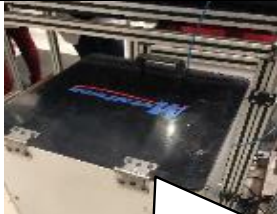




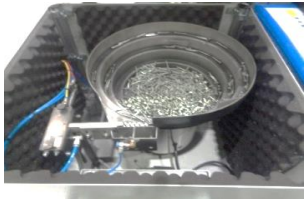








Projeto: Atuador Albatros		FF1		Célula: Atuador Linear		Posto 20					
Descrição:		Posicionar mola e lubrificar local montagem engrenagem fuso. Lubrificar, montar sc alavanca e posicionar no sc carcaça. Posicionar subconjunto no berço da parafusadeira.						Data: 16/08/2022			
Aprovação:		TL: 1	TL: 2	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:		<div> <div> </div> <div> </div> <div> Tampa do atuador Cód.: A32.0004.002.XX </div> <div> Alav. atuador Cód.: 3130.03_XX </div> <div> Engrenagem Fuso Cód.: 3130.06_XX </div> <div> Parafuso Cód.: 10.0002.017 </div> <div> Graxa BERULUB FR43 10.0001.005.A0 </div> <div> Tampa do atuador Cód.: A32.0006.002.XX </div> <div> Ponta Parafusadeira - Torx Cód.: 5068 </div> <div> Mola de compressão Cód.: 3130.11 </div> </div>									
Número	C/T	Operação		Ponto Chave		Razão Ponto Chave					
Texto	Foto	Texto	Foto								
1	Posicionar a mola										

Projeto: Atuador Albatros		FF1	Célula: Atuador Linear		Posto 20	
2		Montar a Alavanca do Atuador com a Engrenagem Fuso		Movimentar o fuso até o final da rosca	 	Evitar de montar um sc com fuso travado.
3		Encaixar a alavanca no sc				
4		Colocar a peça na maquina de graxa				Verificar se tem os 3 pontos de lubrificação
5		Retirar o sc carcaça do berço e montar a tampa				

Projeto: Atuador Albatros		FF1	Célula: Atuador Linear		Posto	20
6		Posicionar o subconjunto no berço do robô que realiza o cravamento da tampa e o parafusamento.		Garantir que o sc esteja bem posicionado no berço. O sc alavanca deve ser encaixado no dispositivo.		Caso o sc estiver mal posicionado a ponta da parafusadeira pode colidir com peça, gerando perda de produtividade.
7		Clicar no botão START para iniciar o processo de parafusamento.		<u>Medida de segurança</u> NUNCA invadir a área de parafusamento.		Risco de esmagamento da mão.
SETUP						
<p align="center"><u>Controle (Setup na 1ª pç ou após manutenção caso ocorra)</u></p> <p>Controle e registro:</p> <p>- Rastreabilidade eletrônica: a cada setup ler o N° do Lote (RL) no código de barras na etiqueta de identificação do componente, através do coletor de barras para emissão da etiqueta Ficha de Identificação do Produto do subconjunto. Caso ocorra a troca de N° do Lote (RL) realizar uma nova leitura dos componentes e emitir uma nova etiqueta Ficha de Identificação do Produto. <u>Responsável: Facilitador ou Preparador.</u></p> <p>No caso de problemas no sistema de rastreabilidade eletrônica preencher manualmente a Ficha de Troca e Rastreabilidade a cada Setup e/ou troca de lote e deve se verificar a identificação dos componentes correspondente ao solicitado na ficha. Todas as verificações sugeridas na ficha deverão ser checadas e registradas. Deve-se anotar o N° do lote (RL) na Ficha de Troca e Rastreabilidade do Produto correspondente <u>Responsável: Facilitador ou Preparador.</u></p>						

Projeto: Atuador Albatros		FF1		Célula: Atuador Linear		Posto 20	
Número	C/T	Operação		Ponto Chave		Razão Ponto Chave	
		Texto	Foto	Texto	Foto		
8		Ligar o equipamento na parte posterior do equipamento.			 "Panela dos Parafusos"		
9		Pressionar "Produção" na tela do equipamento.					
10		Acionar o botão de reset para referenciamento do equipamento.		No caso de perda da referencia da parafusadeira realizar este reset		Perda de produtividade.	
11		Após o referenciamento o equipamento está pronto para a produção.					

Projeto: Atuador Albatros		FF1	Célula: Atuador Linear		Posto	20
12		Reabastecer a panela giratoria com apenas um saco plastico de parafusos sempre que a quantidade de parafusos estiver escassa.		Não é necessario desligar a maquina para reabastecer, não é possivel o funcionamento da parafusadeira.		
VERIFICAÇÃO DE TORQUE "CHECK LIST PARAMETROS"						
13		Realizar no laboratorio de testes a verificação de torque ao iniciar o turno.				
14		Retirar da maleta o dispositivo de torque e conectar o cabo com a chave de torx.	 <div>Dispositivo de torque</div>	Garantir que a chave está bem encaixada no mandril.		Risco de medição estar errada.
15		Ligar o painel do torquimetro.		Verificar se a medida está zerada.		Risco de medição estar errada.
16		Regular torquimetro para iniciar medição.		Apertar "peak" para que o torquimetro registre apenas o torque maximo atingido		Risco de medição estar errada.

Projeto: Atuador Albatros		FF1	Célula: Atuador Linear		Posto 20
17		Aplicar força no parafuso até que movimente.		O torque deve atingir entre 0,60-0,80 Nm.	
PRODUTOS QUIMICOS					
18		<p>IDENTIFICAÇÃO:</p> <p>Os recipientes de produtos quimicos devem estar identificados.</p> <p>Codigo / Lote / Data de Validade</p> <p>A cada reabastecimento, garantir que a etiqueta esteja com as informações corretas e atualizadas.</p>		Garantir que as etiquetas de Pictograma esteja aparente.	
Peças não conforme devem ser descartadas nas caixa de refugo (VERMELHA)					