**OBJETIVO:** Definir o roteiro de trabalho e os parâmetros para o Controle do

Processo.

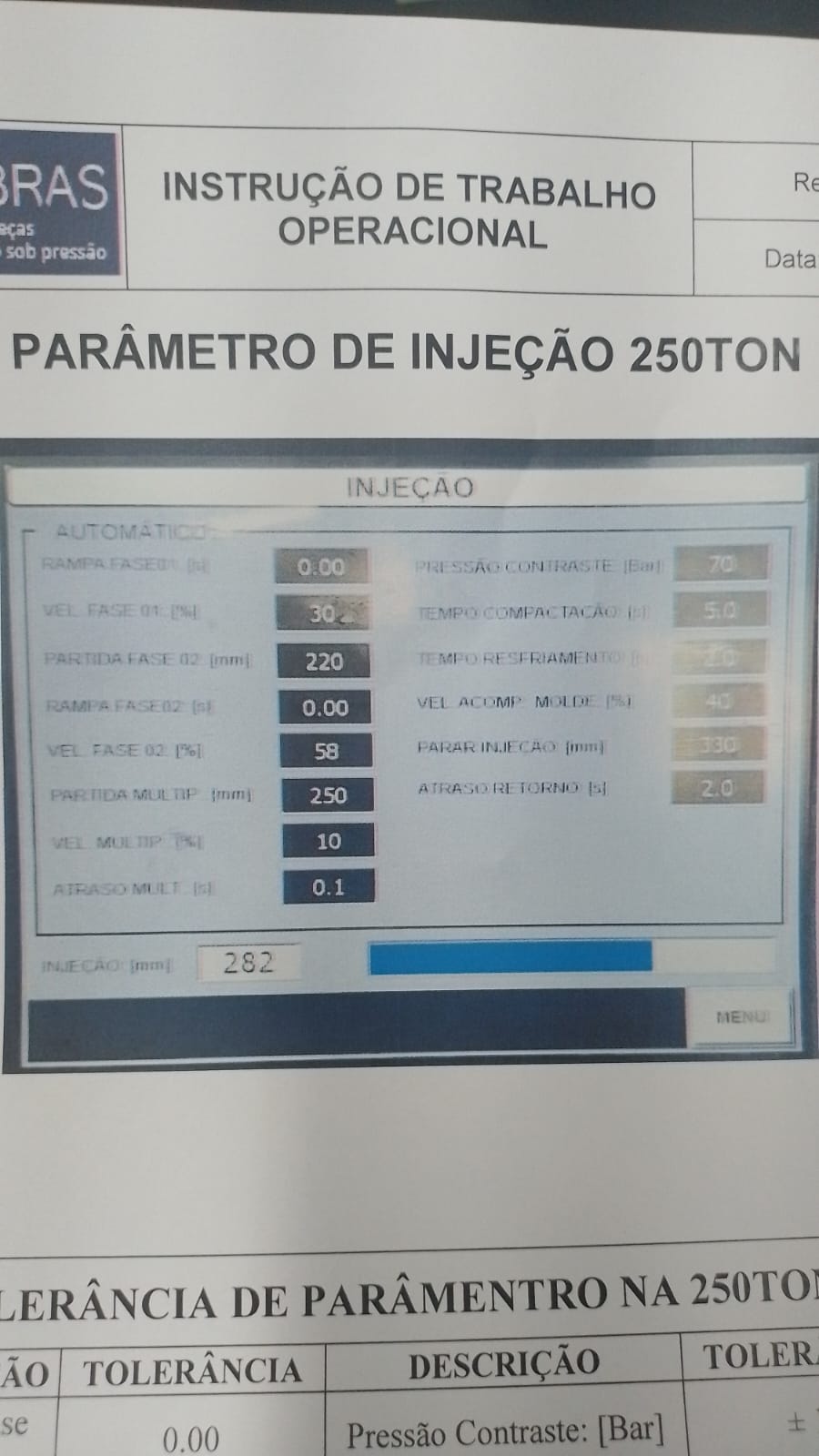
|  |  |
| --- | --- |
|  | **PRODUTO**  **Nome**: Conjunto Olsen  **Código:** S/N  **Cliente:** Olsen  **Peso peça:** 0,70g / 0,125g / 0,180g  **Material:** SAE 306  **Molde Nº:** 244/1B/1B/1C  **N° Cav.**: 03  **Produção/Hora:** 70 peças de cada |
|  | **INJEÇÃO DO PRODUTO**  **Injetora Nº:** 250TON/300TON  **Temperatura do Alumínio:** 660° ± 20°Tol.  **Parâmetros de Injeção 300TON:**  **Pressão:** 140bar ± 20bar  **Fechamento:** 150Ton  *- Ajuste de parâmetro: Conforme necessidade da peça, o responsável é o Líder de fundição/Injeção. (Processo evidenciado / não documentado)*  **Parâmetros de Injeção 250TON:**  Última página. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Limpeza da liga e Inicio de Injeção** | **Processo** | **Evidência** |
| 1. Usar escorificante no banho. Seguir o procedimento descrito na IT 005 – Fundição e Preparação de Alumínio. | IT 005 – Fundição e preparação de alumínio  Índice - 09 | Anexo 02: IT 005 – Controle de limpeza e temperatura do material |
| 1. Desgaseificar. Seguir o procedimento descrito na IT 005 – Fundição e Preparação de Alumínio. |
| 1. Verificar a temperatura da liga de alumínio sempre antes de injetar, verificar a temperatura e tolerância na IT do produto. | IT 005 – Fundição e preparação de alumínio  Índice - 09 | Anexo 02: IT 005 – Controle de limpeza e temperatura do material |
| 1. Ao iniciar retirar a pressão de injeção, injetar 5 a 10 peças para aquecer o molde, após, ligar a pressão e injetar até a peça estar conforme. | IT 010 – Preparação Para Injetoras | |
| 1. Fazer teste de sanidade e/ou teste dimensional, (caso necessário para liberação de produção). | IT 015 / RD - do produto | Anexo 01 – IT 015 – Controle de Porosidade / Relatório Dimensional (RD) |
| 1. Se a peça estiver conforme, liberar para a produção. | IT 001 – Diário de Produção | Liberação de Setup – Diário de Produção |
| 1. Injetar até concluir OP. | IT 001 – Diário de produção | |

|  |  |
| --- | --- |
| IMG_20210917_092508_823 | **QUEBRA DO CANAL: PRENSA HIDRÁULICA**  Após o término da injeção, as peças deverão ser transportadas para a retirada de canal na Prensa Hidráulica, verificar **IT 008 – Prensa Hidráulica**.  **AZUL** é peça conforme,  **AMARELA** peças em análise  **VERMELHA** peças e canal não conforme.  *(Na ausência de caixa vermelha, identificar o produto N/C nas demais caixas)*  Ao término do processo, transportar para o jato de granalha. |
|  | **FURAÇÃO**  Com o auxílio de um gabarito especifico, fazer a furação nas torres do Corpo Articulado, utilizando uma broca de 5,2mm e mantendo a profundidade de 25mm + 0,1mm, conforme imagem ao lado.  Ao término do processo, transportar para o jato de granalha. |

|  |  |
| --- | --- |
| Imagem7 | **JATO DE GRANALHA**  Jatear as peças no jato de granalha, com **3 min** de tempo e uma potência de **60bar**.  Antes de ligar a máquina, verificar se o botão de emergência se encontra acionado;  Verificar as condições da máquina, painel, granalha, óleo e demais fatores, consultar **IT 011 – Jato de Granalha**.  Após o processo, transportar as peças para a embalagem. |
|  | **INSPEÇÂO FINAL E EMBALAGEM**  Fazer a inspeção visual 100%, em caso de dúvida, verificar **IT 013 – Inspeção Final dos Produtos**, logo após embalar as peças em caixas de papelão **Nº04A** modelos separados e envolver em plástico filme.  Quantidade por caixa:  Tampa de Fixação: 400 peças  Corpo Sup. De Fixação: 250 peças  Corpo Sup. Articulado: 200 peças |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **TOLERÂNCIA DE PARÂMENTRO NA 250TON** | | | |  |
|  |
| **DESCRIÇÃO** | **TOLERÂNCIA** | **DESCRIÇÃO** | **TOLERÂNCIA** |  |
| Rampa Fase 01: [s] | 0.00 | Pressão Contraste: [Bar] | ± 10 |  |
| Vel. Fase 01: [%] | ± 5 | Tempo Comp.: [s] | ± 1 |  |
| Partida Fase 02: [mm] | ± 50 | Tempo Resf.: [s] | ± 1 |  |
| Rampa Fase 02: [s] | 0.00 | Vel. Acomp. Molde: [%] | ± 5 |  |
| Vel. Fase 02: [%] | ± 5 | Parar Injeção: [mm] | ± 50 |  |
| Partida Fase 03: [mm] | ± 50 | Atraso Retorno: [s] | ± 1 |  |
| Vel. Fase 03: [%] | ± 5 |  |  |  |
| Partida Multip. [mm] | ± 50 |  |  |  |

**PARÂMETRO DE INJEÇÃO 250TON**