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

Processo.

|  |  |
| --- | --- |
|  | **PRODUTO**  **Nome:** Empunhadura Móvel e Fixa Dosadora  **Código:** S/N  **Cliente:** Romplastic  **Peso peça:** 0,062g / 0,097g  **Material:** SAE 305  **Molde Nº:** 11/1A-1B  **N° Cav.:** 02  **Produção/Hora:** 70 Peças/Cada |
|  | **INJEÇÃO DO PRODUTO**  **Injetora Nº:** 200ton.  **Temperatura do Alumínio:** 680° ± 20°Tol.  **Parâmetros de Injeção:**  **Pressão:** 120bar ± 20bar  **Fechamento:** 150ton.  *- Ajuste de parâmetro: Conforme necessidade da peça, o responsável é o Líder de fundição/Injeção. (Processo evidenciado / não documentado)* |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Informações de Limpeza da Liga e Início 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**  Após o término da injeção, as peças devem ser transportadas para a retirada manual do canal e pulmões, após o término separa-las por caixas.    **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)*  Após o término de processo, as peças devem ser transportadas para o setor de lixação. |
|  | **LIXAÇÃO**  Lixar todo o entorno da peça com uma **lixa cinta fina ou lixa rolo de 100 ou 80** grãos de graduação.  Separar as peças conformes das não conformes se necessário.  Após o final do processo transportar as peças para o setor de rebarbação manual. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **REBARBAÇÃO MANUAL**  Com um **pino de 7,0mm** desobstruir furo na parte superior da Fixa Dosadora, conforme imagem ao lado.  Com auxílio de uma **Lima**, rebarbar a parte inferior da peça Fixa dosadora  Após o termino da operação,  transportar as peças para o setor de vibro-acabamento (Tamboreamento). |
|  | **TAMBOREAMENTO**  É utilizado o processo de lavagem na vibradeira redonda, com pedra finish com **20min de tempo**  Secar com auxílio de um maçarico a gás;  Após o término da operação, transportar as peças para a expedição para embalagem. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **INSPEÇÃO FINAL E EMBALAGEM**  Fazer a **INSPEÇÃO VISUAL** 100%, verificar **IT 013 – Inspeção Final dos Produtos** e por fim embalar as peças em saco de ráfia.  Quant. por saco: 400 peças |