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

Processo.

|  |  |
| --- | --- |
|  | **PRODUTO**  **Nome**: SCHULZ - BIELA CSA 7,8  **Código:** 709.1451-0  **Cliente:** Schulz  **Peso peça:** 0,66g  **Material:** SAE 305  **Molde Nº:** 478/2A  **N° Cav.**: 01  **Produção/Hora:** 70 Peças/Hora |
|  | **INJEÇÃO DO PRODUTO**  **Injetora Nº:** 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)* |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **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. Utilizar do Modificador de Silício. 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 | |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **TESTE DE SANIDADE**  **USINAGEM E MEDIÇÃO**  As peças devem ser cortadas e usinadas 2mm conforme imagem ao lado, para verificação de possíveis porosidade.  Utilizar o esquadro e mesa de aferição para verificar possível empenamento do produto  Com o teste feito e aprovado, as peças são liberadas para segmento da injeção.  Após a injeção, as peças são transportadas para a quebra de canal. |
| 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 de 86** 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 a utilização dos gabaritos específicos, desobstruir o curo centrar, a rebarba comprida e o pino inferior conforme imagens ao lado.  Após o término desta operação, as peças são enviadas para a usinagem em terceiros. |
|  | **ENVIO PARA TERCEIROS: USINAGEM**  Após o processo de rebarbação manual, as peças são separadas e enviadas para serviço de Usinagem.  Identificar e contar as peças.  As peças retornam com a usinagem efetuadas nos dois pontos da imagem ao lado  Após o recebimento e feito a inspeção nas peças, conforme liberação das peças, é transferido para a inspeção final e embalagem |

|  |  |
| --- | --- |
| IMG_20211103_173040_011 | **INSPEÇÃO FINAL E EMBALAGEM**  Fazer a **INSPEÇÃO VISUAL** 100%, verificar **IT 013 – Inspeção Final dos Produtos** e por fim embalar as peças em Caixa de Papelão, **N° 04A.**  Quant. por caixa: peças. |