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

Processo.

|  |  |
| --- | --- |
|  | **PRODUTO**  **Nome**: Base de Fixação GSA41  **Código:** 66.A410010  **Cliente:** Weg Cestari  **Peso peça:** 0,218g  **Material:** SAE 305  **Molde Nº:** S/N  **N° Cav.**: 01  **Produção/Hora:** 70 Peças/Hora |
|  | **INJEÇÃO DO PRODUTO**  **Injetora Nº:** 300ton  **Temperatura do Alumínio:** 660° ± 20°Tol.  **Parâmetros de Injeção 300:**  **Pressão:** 140bar ± 20bar  **Fechamento:** 150ton  *- Ajuste de parâmetro: Conforme necessidade da peça, o responsável é o Líder de fundição/Injeção. (Processo evidenciado / não documentado)* |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **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. 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:**  **CORTE**  As peças devem ser cortadas conforme imagem ao lado para verificação de possíveis porosidade.  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. |

|  |  |
| --- | --- |
| IMG_20211123_105455_625IMG_20211123_105351_048IMG_20211123_105340_134 | **LIXAÇÃO**  Lixar todo o entorno e a parte superior da peça com uma **lixa Cinta de 100 grão** de graduação;  Separar as peças conformes das não conformes, caso haja necessidade;  Após a finalidade do processo, transportar as peças para rebarbação manual. |
| 5489485121548945 | **REBARBAÇÃO MANUAL**  Com auxílio de um pino de **8,7mm** desobstruir os furos maiores da peça;  E com um pino de **6,3mm** retirar a rebarbas dos furos menores.  Após o término do processo, transportar para o Jato de Granalha. |

|  |  |
| --- | --- |
| ethrthtrtrr | **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 o setor de expedição para 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: 100 peças. |