

CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS
W

Nome da Operação	ESTANQUEIDADE
Denominação	POSTO 110




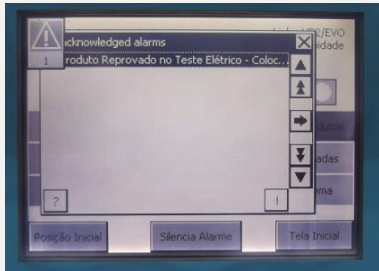
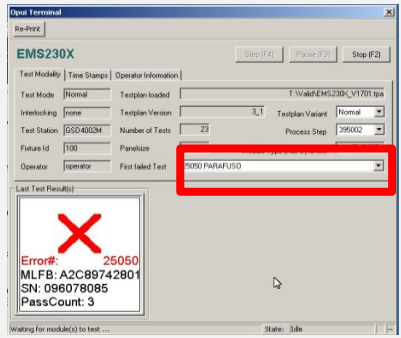
MEIOS UTILIZADOS / EPI (Equip. Proteção Individual)		
Qtde.	Descrição	Part Number
1	Dispositivo de teste ATEQ D520	-
1	Impressora Zebra	-
1	Berço/Conector/Interface/Pisadores do projeto	-
1	Avental antiestático	-
1	Par de luvas ESD	-
1	Par de sapatos ESD	-

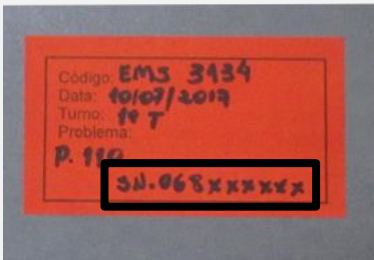

COMPONENTES UTILIZADOS		
Descrição	Código	Qtde
ECU montada	Conforme FP-523.00.002	-

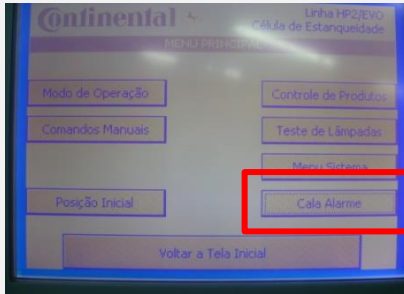
DESCRIÇÃO DA OPERAÇÃO - ENCHIMENTO DA ESTUFA			
Item	Descrição	Imagem	POR QUE?
1	Inicie os equipamentos conforme Livro Máquina do Posto	N/A	Para que se libere o equipamento de forma adequada.
2	Posicione o módulo sobre o Berço, com o conector virado para a máquina		Para que a peça esteja posicionada corretamente para iniciar o processo.





FOLHA DE PROCESSOS

Posto: 110 - C.T.523: - Página 2 de 5

3	Pressione Start		Para iniciar o processo.
4	Enquanto a máquina opera, ir para a próxima etapa. Quando retornar ao posto a operação irá ter terminado, portanto, repetir os passos 2 e 3, então cole a etiqueta na peça finalizada e ir para a próxima etapa, (Posto 70 – Estufa).		PEÇA APROVADA
5	Enquanto a máquina opera, ir para a próxima etapa. Quando retornar ao posto a operação irá ter terminado, portanto, repetir os passos 01 e 02, então cole a etiqueta na peça finalizada e ir para a próxima etapa, (Posto 70 – Estufa).		PEÇA APROVADA
6	Caso a peça seja reprovada no posto por teste elétrico, deverá aparecer a seguinte mensagem na IHM.		PEÇA REPROVADA
6	Conferir a mensagem no supervisório e em seguida executar procedimento de descarte.		O código de falha 25050 representa falha por parafuso alto

7	Em peças reprovadas, colar a etiqueta de peça reprovada, anotar os dados e o número de série conforme imagem ao lado.		PEÇA REPROVADA
7	Descartar a peça na BOCA LOBO e voltar para a operação normal.		PEÇA REPROVADA

DESCRIÇÃO DA OPERAÇÃO - VOLTANDO A OPERAÇÃO QUANDO SOAR O ALARME			
Item	Descrição	Imagem	POR QUE?
-	Para desligar o Alarme, aperte o botão CALAR ALARME no MENU PRINCIPAL		Para que a maquina retorne a operação normal

DESCRIÇÃO DA OPERAÇÃO - POSIÇÃO DA ETIQUETA			
Item	Descrição	Imagem	POR QUE?
-	EMS3120 / EMS22xx / EMS23xx		N/A
-	SIMOS15		N/A
-	SID20x		N/A
-	EMS3125		N/A

FOLHA DE PROCESSOS

Posto: 110 - C.T.523: - Página 5 de 5

Pontos importantes
Peças defeituosas ou suspeitas deverão ser identificadas com etiqueta vermelha e colocadas em local adequado.
Ao detectar o limite de peças com defeito, consecutivas ou não, seguir fluxo de escalonamento do jidoka.
Peças que caírem durante o processo, devem ser refugadas.
Caso a peça não seja ejetada, não encaminhar a peça para próxima operação, pois pode ter ocorrido um problema no envio do valor de estanqueidade.
Em caso de parada inesperada do posto (Emergência acionada, barreira de luz rompida, falta de energia em postos sem nobreak, ou qualquer outro tipo de parada do posto) observar a etapa de processamento da peça: 1- Caso ainda não tiver iniciado o processamento, aguardar o reestabelecimento do posto e processar peça. 2- Caso já tenha sido processada, e estiver faltando apenas ser ejetada, retirar e avaliar peça, peças boas devem prosseguir no processo e peças fora do padrão devem ser descartadas. 3- Caso a operação seja interrompida no meio de seu processamento, a peça deve ser descartada. Caso seja necessário, reiniciar o posto conforme Livro Máquina LM 523.110.001
Em caso de queda de energia em postos que possuam no-break, aguardar o final do processamento normalmente mas não iniciar outra peça no posto enquanto a energia não for reestabelecida. Caso acabe a energia do nobreak, reiniciar o posto conforme Livro Máquina LM 523.110.001
Em caso de queda ou dano de ferramental por algum tipo de choque mecânico, acionar manutenção imediatamente para avaliação e ações necessárias.