


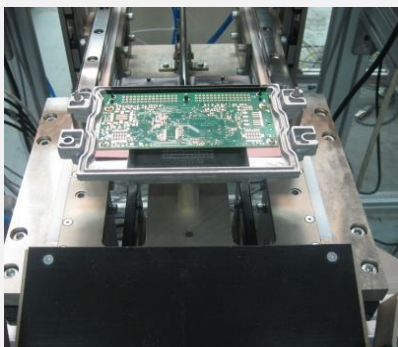
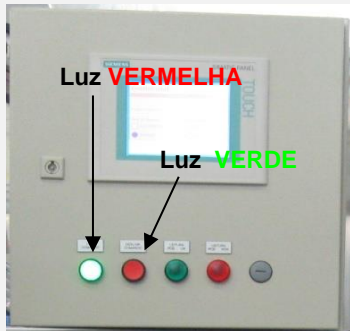
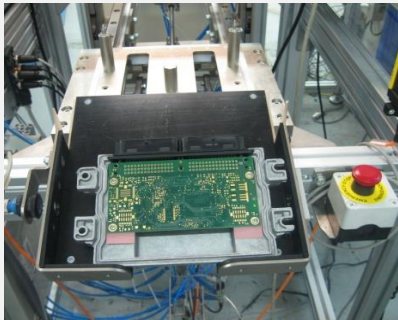
CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS

Nome da Operação	Parafusadeira
Denominação	POSTO 90

MEIOS UTILIZADOS / EPI (Equip. Proteção Individual)		
Qtde.	Descrição	Part Number
1	Máquina de Parafusamento	-
1	Kit de berços e ferramentas específicas do projeto	-
1	Avental antiestático	-
1	Par de luvas ESD	-
1	Par de sapatos ESD	-

COMPONENTES UTILIZADOS		
Descrição	Código	Qtde
PCBs com conector	FP- 523.00.002	1
Housing com pasta térmica e silicone	-	1
Housing com thermal pad e bostik	-	1

DESCRIÇÃO DA OPERAÇÃO			
Item	Descrição	Imagem	POR QUE?
1	Inicie os equipamentos conforme Livro Máquina do Posto 90.	N/A	N/A
2	Coloque o housing no berço e a PCB no suporte.		N/A

3	Para os projetos SIM32 e EMS3134 é necessário montar a PCB com conector direto no housing com bostik.		N/A
4	Acionar o switch para máquina processar a peça.	N/A	N/A
5	A leitura do datamatrix da PCB é feito automaticamente. Caso a Luz Indicadora da PCB verde acender a máquina deverá processar a peça. Se a Luz vermelha acender, segregar a PCB e colocá-la dentro de um plástico anti-estático e entregá-las para o líder da linha.		Para Garantir que a peça esteja na etapa correta de produção.
6	Ao termino da operação a peça deverá estar na calha de peças aprovadas.		

7	CASO A PEÇA SEJA REPROVADA jogá-la na BOCA DE LOBO e apertar no MENU PRINCIPAL o botão Silencia Alarme		N/A
---	--	--	-----

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.
Para liberar o processo, passar o gauge passa/não-passa nos rebites.
Cuidado para não romper a cortina de luz durante a operação da máquina.
Efetue a limpeza da estação e equipamentos diariamente.
Verifique a pressão dos manômetros conforme Livro Máquina do posto.
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: <ul style="list-style-type: none"> <li>1- Caso ainda não tiver iniciado o processamento, aguardar o reestabelecimento do posto e processar peça.</li> <li>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.</li> <li>3- Caso a operação seja interrompida no meio de seu processamento, a peça deve ser descartada.</li> </ul> Caso seja necessário, reiniciar o posto conforme Livro Máquina LM 523.90.001
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 523.90.001
Em caso de queda ou dano de ferramental por algum tipo de choque mecânico, acionar manutenção imediatamente para avaliação e ações necessárias.