



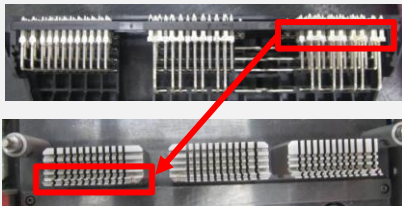



CARACTERÍSTICAS ESPECIAIS

Nome da Operação	PRESSFIT DO CONECTOR
Denominação	POSTO 40

MEIOS UTILIZADOS / EPI (Equip. Proteção Individual)		
Qtde.	Descrição	Part Number
1	Máquina de Pressfit Schmidt	-
1	Kit de berços, pegadores e ferramenta de inserção específicos do projeto	-
1	Avental antiestático	-
1	Par de luvas ESD	-
1	Par de sapatos ESD	-

COMPONENTES UTILIZADOS		
Descrição	Código	Qtde
PCBs sem conectores	FP- 523.00.002	-
Conector 128 vias (EMS220x / EMS221x / EMS23xx/ EMS3120 / EMS3125)	A2C91816800	1
Conector 154 vias (SID208)	A2C53252888	1
Conector 115 vias (SIMOS15)	A2C31106800	1

DESCRIÇÃO DA OPERAÇÃO			
Item	Descrição	Imagem	POR QUE?
1	Inicie os equipamentos conforme Livro Máquina do Posto	N/A	N/A
2	Posicione a PCB no dispositivo do lado direito da máquina com o lado BOTTOM (indicado na placa) para cima e furos do conector virado para o operador.		N/A

2	Posicione a PCB no dispositivo do lado direito da máquina com o lado BOTTOM (indicado na placa) para cima e furos do conector virado para o operador.		N/A
3	Posicione o conector no dispositivo, encaixando o suporte do pino nas cavidades do pente do berço.		Para garantir prensagem adequada.
3	Posicione o conector no dispositivo, encaixando o suporte do pino nas cavidades do pente do berço.		Para garantir prensagem adequada.
5	Acionar o switch.		N/A
6	Aguarde a peça ser liberada, e retire a peça segurando pelo conector.		Não se deve tocar em partes que contenham componentes eletrônicos.

FOLHA DE PROCESSOS

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.
Verifique a pressão dos manômetros conforme Livro Máquina.
As fotos são ilustrações do processo, não do produto. As fotos deste documento não são necessariamente correspondente ao produto montado.
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 523.40.001
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 523.40.001
Em caso de queda ou dano de ferramental por algum tipo de choque mecânico, acionar manutenção imediatamente para avaliação e ações necessárias.