
	INSTRUÇÃO DE TRABALHO		Nº Revisões: 06
	IT 100 – MOTIVOS DAS PARADAS CONFORMAÇÃO A QUENTE		Pág.: 1 de 2
Elaboração:	Revisão	Aprovação/ Reaprovação:	
Carlos Eduardo Wagner	Bianca da Silva Damasio	Doglas A. de Souza	
24/04/2013	04/04/2019	04/04/2019	

Motivo	Causa	Código
Manutenção elétrica	Falta de energia elétrica	21A
	Defeito elétrico	21B
	Falta de eletricista	21C
	Defeito forno	21D
Manutenção mecânica	Problemas mecânicos	22A
	Falta de mecânico	22D
Falta de operador	Falta de operador	23A
	Operador de atestado	23B
	Operador trabalhando em outro setor	23C
Matéria-prima	Falta matéria-prima fosfatizada	24A
	Falta matéria-prima trefilada	24C
	Falta matéria-prima pátio	24D
	Troca de bitola de matéria-prima	24B
Troca de bitola	Troca de bitola	25A
Regulagem de ferramenta	Regulagem de ferramentas	28A
Falta de programação	Falta de programação	211A
Treinamento	Treinamento	215A
Ajuste na esteira	Troca da esteira	29A
	Ajuste na esteira	29B
Manutenção preventiva (Operador)	Troca do óleo conformadora	213A
	Limpeza dos filtros	213B
	Limpeza da torre do forno	213C
	Limpeza da torre do maquina	213D
	Troca da mangueira de óleo	213E
	Troca da mangueira de água	213F
	Troca de água destilada	213G
	Limpeza tanque de tempera	213H
	Manutenção preventiva mensal	213I
Indutor	Troca do indutor	212A
	Ajuste do indutor	212B
	Limpeza do indutor	212C
Diversos	Falta de empilhadeira	214E
	Falta de ar	214A
	Temperatura elevada do óleo de tempera	214B
	Falta de águas nas torres de resfriamento	214C
	Demanda de energia	214D
	Falta de ar comprimido	214F

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO		Nº Revisões: 06
	IT 100 – MOTIVOS DAS PARADAS CONFORMAÇÃO A QUENTE		Pág.: 2 de 2
Elaboração:	Revisão	Aprovação/ Reaprovação:	
Carlos Eduardo Wagner	Bianca da Silva Damasio	Doglas A. de Souza	
24/04/2013	04/04/2019	04/04/2019	

	Falta de ferramenta	Troca de ferramentas	Ferramenta fora de medida
1º Matriz	26L1	27L1	210L1
2º Matriz	26L2	27L2	210L2
1º Punção	26B1	27B1	210B1
2º Punção	26B2	27B2	210B2
1º Extrator	26C1	27C1	210C1
2º Extrator	26C2	27C2	210C2
Pinças	26D	27D	210D
Garra da 1º Formação	26E1	27E1	210E1
Garra da 2º Formação	26E2	27E2	210E2
Stripper	26F	27F	210F
Punção de furo	26A	27A	210A
Bucha de furo	26I	27I	210I
Roldanas	26J	27J	210J
Mola do extrator	26C3	27C3	210C3
Pino 1º Punção	26G	27G	210G
Faca de corte fixa	26H1	27H1	210H1
Faca de corte móvel	26H2	27H2	210H2
Dedo da faca	26Q	27Q	210Q
Vazador do tarugo	26K1	27K1	210K1
Cano do tarugo	26K2	27K2	210K2
Prisioneiro	26M	27M	210M
Calço da 1ª Formação	26O	27O	210O
Carregador de porca	26P	27P	210P
Pino 1ª Formação	26R	27R	210R
Stop	26S	27S	210S
1º Calha	26V1	27V1	210V1
2º Calha	26V2	27V2	210V2
Guias	26W	27W	210W
Carregador de bolacha	26X	27X	210X

CONTROLE DE ALTERAÇÕES

Revisão	Descrição da Alteração
00	Elaboração do Documento
01	Revisão de todo documento – ISO 2015
02	Acrescentado
03	Atualização dos tipos de paradas
04	Atualização da tabela, incluído códigos das paradas
05	Atualização da tabela, incluído códigos das paradas
06	Atualização da tabela, incluído códigos das paradas