


Elaboração:	Revisão	Aprovação/ Reaprovação:
Carlos Eduardo Wagner	Bianca S. Damasio	Doglas A. de Souza
24/04/2013	21/05/2019	21/05/2019

MOTIVO	CAUSA	CÓDIGO
Falta de empilhadeira	Falta de empilhadeira	113A
Matéria-prima	Troca rolo de alimentação	14A
	Matéria-prima com defeito (trinca)	14B
	Matéria-prima mal fosfatizado	14C
	Falta matéria-prima fosfatizada	14F1
	Falta matéria-prima trefilada	14F2
	Falta matéria-prima pátio	14F3
	Troca de bitola de matéria-prima	14E
Desgaste/quebra	Troca posição faca de corte	110A
	Troca posição matriz do corte	110B
	Troca posição stripper	110C
	Troca de punção de furo	110D
Troca de bitola	Troca de bitola conformadora	15A
	Troca de bitola rosqueadeira	15B
Regulagem de ferramenta	Regulagem de ferramentas	18A
Manutenção elétrica	Falta de energia elétrica	11A
	Defeito elétrico	11B
	Falta de eletricista	11C
Manutenção mecânica	Problemas mecânicos	12A
	Falta de mecânico	12D
Falta de operador	Falta de operador	13A
	Operador de atestado	13B
	Operador trabalhando em outro setor	13C
Manutenção preventiva	Troca de óleo conformadora	116A
	Troca de óleo rosqueadeira	116B
	Manutenção preventiva	116C
	Manutenção preventiva elétrica	116D
Diversos	Falta de ar comprimido	19A
	Repasse de porca	19B
	Parada por excesso de produtos na rosqueadeiras	19C
	Falta de caixa/container	19D
	Falta de programação	19E
	Treinamento	19F

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO		Nº Revisões: 04
	IT 103 – MOTIVOS DAS PARADAS CONFORMAÇÃO A FRIO PORCAS		Pág.: 2 de 2
Elaboração:	Revisão	Aprovação/ Reaprovação:	
Carlos Eduardo Wagner	Bianca S. Damasio	Doglas A. de Souza	
24/04/2013	21/05/2019	21/05/2019	

FERRAMENTA	TROCA DE FERRAMENTA	FALTA DE FERRAMENTA	FORA DE MEDIDA
1º punção	17B1	16B1	111B1
2º punção	17B2	16B2	111B2
3º punção	17B3	16B3	111B3
4º punção	17B4	16B4	111B4
5º punção	17B5	16B5	111B5
1º extrator	17C1	16C1	111C1
2º extrator	17C2	16C2	111C2
3º extrator	17C3	16C3	111C3
4º extrator	17C4	16C4	111C4
5º extrator	17C5	16C5	111C5
Bucha de furo	17I	16I	111I
Catraca	17U	16U	111U
Faca de corte	17H	16H	111H
Garra da 1ª formação	17E1	16E1	111F1
Garra da 2ª formação	17E2	16E2	111F2
Garra da 3ª formação	17E3	16E3	111F3
Garra da 4ª formação	17E4	16E4	111F4
Garra da 5ª formação	17E5	16E5	111F5
Haste da extração	17T	16T	111O
Incerto	17M	16M	111K
Macho	17S	16S	111N
Matriz 1ª formação	17L1	16L1	111J1
Matriz 2ª formação	17L2	16L2	111J2
Matriz 3ª formação	17L3	16L3	111J3
Matriz 4ª formação	17L4	16L4	111J4
Matriz 5ª formação	17L5	16L5	111J5
Matriz de corte	17A	16V	111L
Mola do pino do corte	17O	16O	-
Pinça do corte	17D	16D	111D
Pinças da 1ª formação	17D1	16D1	111E1
Pinças da 2ª formação	17D2	16D2	111E2
Pinças da 3ª formação	17D3	16D3	111E3
Pinças da 4ª formação	17D4	16D4	111E4
Pinças da 5ª formação	17D5	16D5	111E5
Pino do corte	17N	16N	111M
Prisioneiro bloco do punção	17P	16P	-
Prisioneiro de segurança	17Q	16Q	-
Punção de furo	17G	16G	111A
Roldanas	17J	16J	111J
Stop	17R	16R	-
Stripper	17F	16F	111G
Suporte do punção	17V	16X	111V
Suporte do punção de furo	17W	16W	111W

CONTROLE DE ALTERAÇÕES

Revisão	Descrição da Alteração
00	Elaboração do Documento
01	Atualização dos tipos de paradas
02	Atualização da tabela, incluído códigos das paradas
03	Inclusão de códigos e mudança no layout do documento, conforme solicitado pelos colaboradores
04	Inclusão de códigos