PO SX ½ UNC 2H GALVANIZADA

Problema: PORCAS SEM OVER

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Seqüência do Processo | Monitoramento | Observação/Problema |
| 1- Conformação a Quente | Operador: Dimensional | Inspeção é realizada por lote, o numero do lote só muda se mudar corrida de MP ou OF |
| 2 - Tanque de Têmpera | Qualidade: Dureza |  |
| 3 - Forno de Revenimento | Qualidade: Dureza |  |
| 4 - Lavadora | NA |  |
| 5 - Jato de Granalha | NA |  |
| 6 - Galvanização | Operador: Visual |  |
| 7 - Rosqueamento | Operador: Montabilidade | Dureza estava fora, quebrando muitas ferramentas. |
| 8 - Embalagem | Operador: Quantidade |  |
| 9 - Expedição | NA |  |

- Investigando o caso verificou-se que havia água no tanque der tempera, oriundo da parte de resfriamento de ferramenta, com isto não temperou as peças homogêneas, tendo partes duras.

- Resolveu-se passar no forno de poço (antes do rosqueamento) para normalizar o produto

- Uma dessas caixas depois do forno não voltaram para o rosqueamento e foi para encaminhado para embalagem (ocasionando o problema do cliente)

SUGESTÕES:

- lotes menores na Conformação a Quente

- melhorar o controle dos processos, garantindo que cada produto irá passar por todos os processos necessários