


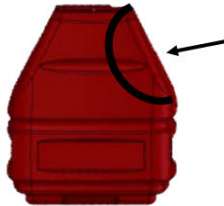


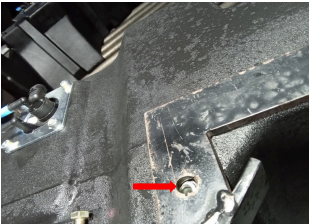











		AUXÍLIO A INSPEÇÕES E VERIFICAÇÕES PARA ROTOMOLDAGEM					DS68 REV11 30/10/2024				
TIPO		FREQUÊNCIA	MÉTODO DE AVALIAÇÃO / MEDIÇÃO	TIPO DE DEFEITO	Nº	CAUSAS PROVAVEIS		Nº	POSSÍVEIS AÇÕES		
1 - INSPEÇÃO	MEDIÇÃO DE ESPESSURA DE PEÇAS EM GERAL	PRIMEIRA E ÚLTIMA PEÇA DO TURNO E A CADA TROCA DE MATRIZ DO BRAÇO	MEDIDOR ULTRASSÔNICO DE ESPESSURA	PEÇA COM ESPESSURA MENOR QUE A DEFINIDA	1	Quantidade de material menor que a especificada		1.1	Pesar peça e verificar quantidade definida em OP, quantificar perda/desvio de material		
				1.2				Verificar valor registrado no recipiente de movimentação do material, ajustar registro			
				1.3.1				Verificar limpeza das bordas, caso constatado existência de acúmulo de material realizar limpeza conforme descrito em IT52 - Processo de Rotomoldagem			
				1.3				Verificar existência de vazamento de material da matriz, caso existentes seguir tópicos 1.3.1, 1.3.2 e 1.3.3	1.3.2	Verificar aperto dos puxadores, caso constatado que o mesmo esteja frouxo reapertar	
				1.3.3				Verificar falhas, deformidades ou desencontros no fechamento, caso constatado estas irregularidades abrir Ordem de Serviço de Manutenção de Matriz solicitando ajuste de fechamento conforme IT81			
				2				Relação de rotação errada	2.1	Programar máquina com parâmetros estabelecidos em DS04 - Ficha Técnica de processos - Rotomoldagem	
				3				Braço com desbalanceamento	3.1	Realizar verificação e ajustes necessários de balanceamento conforme IT51 - Acionamento e desligamento de máquinas rotomoldadoras	
				4				Layout do spyder impedindo circulação de ar no forno	4.1	Alterar layout de montagem	
				5				Acumulo de material plástico do lado externo do molde	5.1	Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando para lixar parte externa do molde apresentando baixa espessura conforme IT81 - Matrizaria	
				5.2				Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando para Jatear parte externa do molde apresentando baixa espessura conforme IT81 - Matrizaria			
6	Má distribuição do material durante o processo de rotomoldagem	6.1	Medir toda peça rotomoldada em vários pontos observando possíveis regiões que apresentem excesso de material (espessura acima do especificado)								
6.2	Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando para Isolar parte externa do molde apresentando espessura acima do especificado com chapa 1,5 mm conforme IT81 - Matrizaria										
7	Estrutura metálica impedindo aquecimento do molde	7.1	Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando redução de estrutura metálica na área de baixa espessura conforme IT81 - Matrizaria								
8	Parede do molde com espessura elevada (apenas matriz de alumínio)	8.1	Medir matriz conforme IT63 - Medidor de Espessura, nos pontos que apresentam espessura inferior a especificada								
8.2	Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando para lixar molde do lado externo na área que apresenta espessura abaixo da especificada conforme IT81 - Matrizaria										
9	Falta de calor durante o processo de rotomoldagem	9.1	Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando inclusão de venturi do lado externo na área que apresenta espessura abaixo da especificada conforme IT81 - Matrizaria								



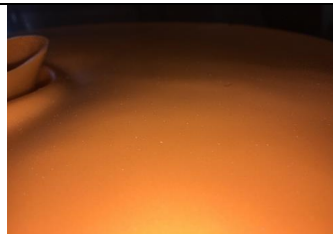

		AUXÍLIO A INSPEÇÕES E VERIFICAÇÕES PARA ROTOMOLDAGEM					DS68 REV11 30/10/2024	
TIPO		FREQUÊNCIA	MÉTODO DE AVALIAÇÃO / MEDIÇÃO	TIPO DE DEFEITO	Nº	CAUSAS PROVAVEIS	Nº	POSSÍVEIS AÇÕES
2 -INSPEÇÃO	MEDIÇÃO DE ESPESSURA DE PEÇAS COM VENTURI	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	MEDIDOR ULTRASSÔNICO DE ESPESSURA	PEÇA COM ESPESSURA MENOR QUE A DEFINIDA NA REGIÃO DE VENTURI	1	Causas gerais conforme 1 - Inspeção medição de espessura de peças em geral	1.1	Agir conforme 1 - Inspeção medição de espessura de peças em geral
					2	Mangueira de ar rompida	2.1	Trocar mangueira do venturi conforme IT52 - Rotomoldagem
					3	Sujeira na tubulação do braço e/ou venturi	3.1	Testar injeção de ar do braço
					4	Baixa pressão na injeção de ar	3.2	Limpar tubulação do braço e venturi, abrir chamado a Manutenção conforme IT52 - Rotomoldagem
					5	Venturi com posicionamento incorreto	4.1	Regular pressão do manômetro conforme especificado na IT52 - Rotomoldagem
							5.1	Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando reposicionamento de venturi conforme IT81 - Matrizaria
3 -INSPEÇÃO	DIMENSIONAIS DE EMPENAMENTO	PRIMEIRA DO TURNO PRIMEIRA PÓS INTERVALO ÚLTIMA DO TURNO	PÁQUIMETRO/ ESCALA MÉTRICA	EMPENAMENTO CÔNCAVO	1	Matriz empenada	1.1	Medir empenamento da matriz
					2	Baixa pressão interna de ar durante resfriamento	1.2	Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando correção da matriz
					3	Vedação insuficiente para injeção de ar	2.1	Regular estabilizador de pressão conforme descrito em DS04 - Ficha técnica de processos - Rotomoldagem
					4	Elevado tempo para desmoldar peça	3.1	Vedar peças conforme definido em DS04 - Ficha técnica de processos - Rotomoldagem
					5	Desmoldante na região	4.1	Desmoldar peça primeiro do carro, abrir chamado a Engenharia de Métodos e Processos conforme IT52 - Rotomoldagem
					6	Região do molde muito polida	5.1	Limpar região utilizando estopa CE1049 - ESTOPA DE LIMPEZA BRANCA e MS3011 - THINNER 2900 ANJO
					7	Pouco tempo de resfriamento (quando injetado ar)	5.2	Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando limpeza de matriz utilizando CE28 - Metacil conforme IT81 - Matrizaria
					8	Tempo de resfriamento em excesso na máquina	6.1	Consultar qualidade para aprovar abertura de Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando para lixar matriz conforme IT81 - Matrizaria, em áreas que não tenham sido lixadas
							7.1	Consultar temperatura da peça após a extração de ar, utilizando-se de pirômetro. A mesma deve ter extração de ar a temperatura máxima de 40°C. Se ao ser realizada extração com temperatura máxima de 40°C a peça ainda apresentar empenamento, o colaborador deve abrir GLPI para Eng. de Métodos e Processos, para realização de acompanhamento do processo.
							8.1	Consultar a temperatura de desmolde da peça, utilizando-se de pirômetro. A mesma deve ser desmoldada entre as temperaturas de 80 a 90°C. Se ao ser realizado desmolde com temperaturas entre 80 a 90°C e a peça ainda apresentar empenamento, o colaborador deve abrir GLPI para Eng. de Métodos e Processos, para realização de acompanhamento do processo.

		AUXÍLIO A INSPEÇÕES E VERIFICAÇÕES PARA ROTOMOLDAGEM					DS68 REV11 30/10/2024	
TIPO		FREQUÊNCIA	MÉTODO DE AVALIAÇÃO / MEDIÇÃO	TIPO DE DEFEITO	Nº	CAUSAS PROVAVEIS	Nº	POSSÍVEIS AÇÕES
4 - INSPEÇÃO	DIMENSIONAIS DE EMPENAMENTO	PRIMEIRA DO TURNO PRIMEIRA PÓS INTERVALO ÚLTIMA DO TURNO	PÁQUIMETRO/ ESCALA MÉTRICA	EMPENAMENTO CONVEXO	1	Alta pressão interna de ar no resfriamento	1.1	Abrir chamado para engenharia de métodos e processos através do sistema GLPI para acompanhamento do processo
					2	Pouco tempo de resfriamento (quando injetado ar)	2.1	Consultar a temperatura da peça após a extração de ar, utilizando-se de pirômetro. A mesma deve ter extração de ar a temperatura máxima de 40°C. Se ao ser realizada extração com temperatura máxima de 40°C a peça ainda apresentar empenamento, o colaborador deve abrir GLPI para Eng. de Métodos e Processos, para realização de acompanhamento do processo.
					3	Tempo de resfriamento em excesso na máquina.	3.1	Consultar a temperatura de desmolde da peça, utilizando-se de pirômetro. A mesma deve ser desmoldada entre as temperaturas de 80 a 90°C. Se ao ser realizado desmolde com temperaturas entre 80 a 90°C e a peça ainda apresentar empenamento, o colaborador deve abrir GLPI para Eng. de Métodos e Processos, para realização de acompanhamento do processo.
5 - INSPEÇÃO	DIMENSIONAIS DE EMPENAMENTO	PRIMEIRA DO TURNO	Visual	GABARITO DE RESFRIAMENTO NÃO MONTA	1	Tempo incorreto de desmoldagem	1.1	Se tempo maior, desmoldar a peça primeiro no braço (abrir chamado a Engenharia de Métodos e Processos)
							1.2	Se tempo menor, desmoldar peça por ultimo (Abrir chamado a Engenharia de Métodos e Processos)
					2	Gabarito desgastado	2.1	Abrir chamado a Engenharia de Métodos e Processos
					3	Pouco tempo de resfriamento	3.1	Consultar temperatura da peça após a extração de ar. A mesma deve ter extração de ar a temperatura máxima de 40°C. Se ao ser realizada extração com temperatura máxima de 40°C a peça ainda apresentar empenamento, o colaborador deve abrir GLPI para Eng. de Métodos e Processos, para realização de acompanhamento do processo.
					4	Tempo de resfriamento em excesso na máquina	4.1	Consultar temperatura de desmolde da peça. A mesma deve ser desmoldada entre as temperaturas de 80 a 90°C. Se ao ser realizado desmolde com temperaturas entre 80 a 90°C e a peça ainda apresentar empenamento, o colaborador deve abrir GLPI para Eng. de Métodos e Processos, para realização de acompanhamento do processo.

		AUXÍLIO A INSPEÇÕES E VERIFICAÇÕES PARA ROTOMOLDAGEM				DS68 REV11 30/10/2024	
TIPO		FREQUÊNCIA	MÉTODO DE AVALIAÇÃO / MEDIÇÃO	TIPO DE DEFEITO	Nº CAUSAS PROVAVEIS	Nº POSSÍVEIS AÇÕES	
6 - INSPEÇÃO	DIMENSIONAIS LINEARES E/OU DIÂMETROS	PRIMEIRA DO TURNO PRIMEIRA PÓS INTERVALO ÚLTIMA DO TURNO	CONFORME ESPECIFICADO NA FICHA TÉCNICA DE PROCESSO - ROTOMOLDAGEM	DIMENSIONAIS INCORRETOS	1 Montagem incorreta da peça no dispositivo	1.1 Montar peça conforme descrito no DS04 - Ficha técnica de processos - Rotomoldagem.	1.2 Abrir chamado a engenharia de métodos e processos via sistema GLPI
					2 Dispositivo de resfriamento torto	2.1 Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando adequação do dispositivo	
					3 Tempo de resfriamento incorreto	3.1 Programar máquina com parâmetros estabelecidos no DS04 - Ficha técnica de processos - Rotomoldagem	
					4 Tempo incorreto de desmoldagem	4.1 Se tempo maior, desmoldar a peça primeiro no braço (abrir chamado a Engenharia de Métodos e Processos)	4.2 Se tempo menor, desmoldar peça por ultimo (Abrir chamado a Engenharia de Métodos e Processos)
					5 Peça fica presa no molde pelos insertos	5.1 Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando inclusão de molas nos postigos de fixação dos insetos	
7 - INSPEÇÃO	ESTANQUEIDADE ESTQ04	TANQUES COM INSERTO SEM MONTAGEM DE COMPONENTES 100% TANQUES COM INSERTO COM MONTAGEM DE COMPONENTES: PRIMEIRA DO TURNO E A CADA TROCA DO BRAÇO ROTO010: TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	CONFORME IT09 - ESTANQUEIDADE	VAZAMENTO EM INSERTOS	1 Inserto fixado incorretamente	1.1 Refazer processo verificando fixação do inserto, o mesmo deve estar sem se movimentar. Caso se movimente, abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando para troca/ajuste de parafuso/postigo de fixação conforme IT81- Matrizaria	
					2 Acumulo de material na área externa do molde	2.1 Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando para limpar parte externa do molde e postigos onde apresentou vazamento conforme IT81 - Matrizaria, ação deve ser realizada nos demais postigos (se houver) como prevenção	
					3 Falta de aquecimento na área do inserto	3.1 Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando alívio de postigos e inclusão de teflon roscado onde apresentou vazamento conforme IT81 - Matrizaria	
					4 Tempo de processo baixo	4.1 Aumentar tempo de processo e solicitar alteração de DS04 para GLPI-Engenharia de Métodos e Processos	
					5 Não utilização de flow promoter quando necessário	5.1 Aplicar flow promoter conforme DS04	
					6 Não realizado teste de uso de flow promoter	6.1 Realizar teste com uso de flow promoter, e o resultado sendo positivo solicitar para Engenharia de Métodos e Processos, via GLP, inclusão do uso nas fichas técnicas	

			AUXÍLIO A INSPEÇÕES E VERIFICAÇÕES PARA ROTOMOLDAGEM				DS68 REV11 30/10/2024	
TIPO		FREQUÊNCIA	MÉTODO DE AVALIAÇÃO / MEDIÇÃO	TIPO DE DEFEITO	Nº CAUSAS PROVAVEIS	Nº POSSÍVEIS AÇÕES		
8 - INSPEÇÃO	ESTANQUEIDADE ESTQ04	QUANDO IDENTIFICADO DEFEITO: 100%	CONFORME IT09 - ESTANQUEIDADE	BOLHAS OU FALHA NA LINHA DE FECHAMENTO OU FACE DA PEÇA	1 Causas gerais conforme 12 - Verificação, formação de bolhas do fechamento	1.1 Agir conforme 12 - Verificação, formação de bolhas do fechamento		
					2 Causas gerais conforme 20 - Verificação, bolhas na superfície da peça (olho de peixe)	2.1 Agir conforme 20 - Verificação, bolhas na superfície da peça (olho de peixe)		
9 - VERIFICAÇÃO	ASPECTOS VISUAIS	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	VISUAL	PEÇA MANCHADA NO FECHAMENTO	1 Sujeira no fechamento do molde	1.1 Raspar fechamento com espátula plástica. 1.2 Aplicar Graxa Silicone (CE01122)(Abrir chamado a Matrizaria). 1.3 Queimar fechamento e raspar o mesmo com espátula metálica (abrir chamado a matrizaria)		
					2 Molde passa perto do circulador de ar do forno	2.1 Alterar posição do molde. 2.2 Colocar chapa 3 mm protegendo a linha de fechamento do molde (Abrir chamado a Matrizaria)		
10 - VERIFICAÇÃO	ASPECTOS VISUAIS	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	VISUAL	PEÇA MANCHADA NA SUPERFÍCIE	1 Material contaminado na pigmentação	1.1 Limpar com ar comprimido baldes, bolsas e bags internamente antes antes da estocagem do material 1.2 Produzir novo lote de material		
					2 Material contaminado na pesagem	2.1 Limpar com ar comprimido baldes e bolsas internamente antes da pesagem 2.2 Produzir novo lote de material		
					3 Material contaminado abastecimento do molde	3.1 Limpar molde. 3.2 Iniciar abastecimento dos moldes no spider pelas cores mais escuras para as mais claras		
					4 Pigmento não atende a necessidade	4.1 Solicitar acompanhamento de Engenharia de Métodos e Processos via GLPI 4.2 Verificar os tempos de batimento das misturas		




			AUXÍLIO A INSPEÇÕES E VERIFICAÇÕES PARA ROTOMOLDAGEM					DS68 REV11 30/10/2024		
TIPO		FREQUÊNCIA	MÉTODO DE AVALIAÇÃO / MEDIÇÃO	TIPO DE DEFEITO	Nº	CAUSAS PROVAVEIS	Nº	POSSÍVEIS AÇÕES		
11 - VERIFICAÇÃO	ASPECTOS VISUAIS	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	VISUAL	PEÇA DEFORMADA	1	Região do molde muito polida	1.1	Lixar área do molde conforme IT81 (Abrir chamado a Matrizaria)		
					2	Matriz empenada	2.1	Desentortar molde (Abrir chamado a Matrizaria)		
					3	Baixa pressão interna durante o resfriamento	3.1	Abrir válvula do estabilizador de pressão		
					4	Não vedação da peça durante a pressurização	4.1	Confecção de vedantes específicos (Abrir chamado a Engenharia de Métodos e Processos Processos)		
					5	Demora no desmolde da peça	5.1	Desmoldar a peça primeiro no braço (abrir chamado a Engenharia de Métodos e Processos)		
					6	Desmoldante na região	6.1	Limpar região utilizando estopa (CE1049) e Thiner (MS3011)		
					7	Alta pressão interna de ar no resriamento	7.1	Solicitar acompanhamento da engenharia de processos (Abrir chamado a engenharia de métodos e processos)		
					8	Defeito na chapa de teflon	8.1	Vedar chapas com Plasteel Cerâmico (CE7050) (Abrir chamado a Matrizaria)		
							8.2	Trocar chapas de teflon (Abrir chamado a Matrizaria)		
12 - VERIFICAÇÃO	ASPECTOS VISUAIS	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	VISUAL	BOLHAS NO FECHAMENTO	1	Fechamento do molde inadequado	1.1	Fazer fechamento (Abrir chamado a Matrizaria)		
					2	Elevada temperatura e tempo de forno	2.1	Programar máquina com parâmetros estabelecidos no DS04 - Ficha técnica de processos - Rotomoldagem		
					3	Suspiro obstruído	3.1	Trocar malha de aço		
					4	Alta pressão do venturi na linha de fechamento	4.1	Reposicionar venturi		
							4.2	Regular pressão do manômetro conforme especificado na IT52		
					5	Molde passa perto do circulador de ar do forno	5.1	Alterar posicionamento do molde		
							5.2	Colocar chapa 3 mm protegendo a linha de fechamento (Abrir chamado a Matrizaria)		
					6	Excesso de Graxa Silicone (CE01122) nas bordas	6.1	Eliminar excesso de Graxa Silicone na borda interna do molde		
				13 -VERIFICAÇÃO	ASPECTOS VISUAIS	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	VISUAL	PEÇA RASGADA	1	Elevado tempo e temperatura de forno
	2	Quantidade de material menor que a especificada	2.1					Pesar peça e verificar com peso informado na ordem de produção		
			2.2					Verificar peso anotado no recipiente utilizado para o item		
			2.3					Ajustar fechamento do molde (Abrir chamado a Matrizaria)		




			AUXÍLIO A INSPEÇÕES E VERIFICAÇÕES PARA ROTOMOLDAGEM					DS68 REV11 30/10/2024	
TIPO		FREQUÊNCIA	MÉTODO DE AVALIAÇÃO / MEDIÇÃO	TIPO DE DEFEITO	Nº	CAUSAS PROVAVEIS	Nº	POSSÍVEIS AÇÕES	
14 - VERIFICAÇÃO	ASPECTOS VISUAIS	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	VISUAL	PEÇA COM FECHAMENTO DESENCONTRADO	1	Fechamento inadequado	1.1	Verificar encaixe dos pinos guias (se houver) de fechamento de matriz	
							1.2	Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando adequação do fechamento da matriz conforme IT81- Matrizaria	
15 -VERIFICAÇÃO	ASPECTOS VISUAIS	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	VISUAL	PEÇA COM ASPECTO DE AREIA	1	Baixo tempo e temperatura de forno	1.1	Programar máquina com parâmetros estabelecidos no DS04 - Ficha técnica de processos - Rotomoldagem	
					2	Material com baixa fluidez	2.1	Executar teste conforme IT58 - Ensaios de Micronização	
							2.2	Segregar materia prima e solicitar a correta	
					3	Material contaminado	3.1	Segregar materia prima para MP2547 - PO SUJO VARREDURA PARA RECICLAGEM	
16 -VERIFICAÇÃO	ASPECTOS VISUAIS	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	VISUAL	NÃO COZIMENTO	1	Baixo tempo e temperatura de forno	1.1	Programar máquina com parâmetros estabelecidos no DS04 - Ficha técnica de processos - Rotomoldagem	
					2	Quantidade de material superior a especificada	2.1	Pesar peça e verificar com peso informado na ordem de produção	
							2.2	Verificar peso anotado no recipiente utilizado para o item	



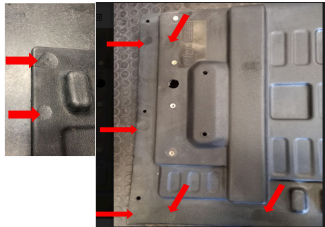



AUXÍLIO A INSPECÇÕES E VERIFICAÇÕES PARA ROTOMOLDAGEM

DS68 REV11
30/10/2024

TIPO		FREQUÊNCIA	MÉTODO DE AVALIAÇÃO / MEDIÇÃO	TIPO DE DEFEITO	Nº	CAUSAS PROVÁVEIS	Nº	POSSÍVEIS AÇÕES
17 - VERIFICAÇÃO	ASPECTOS VISUAIS	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	VISUAL	NÃO FORMAÇÃO DE PONTOS COM GEOMETRIA COMPLEXA	1	Micronização incorreta	1.1	Executar teste conforme IT58 - Ensaios de Micronização
					2	Falta de aquecimento na área que apresentou defeito	2.1	Reposicionamento do matriz
					3	Material de baixa fluidez	2.2	Inclusão de venturi no matriz
					4	Não utilizado flow promoter (em peças descritas em DS04)	3.1	Aplicar promotor de fluidez (MP1809 - FLOW PROMOTER CHEM-TREND CFE DS37 (0,008G/CM²).) e abrir chamado a engenharia de métodos e processos
					5	Não realizado teste de utilização de flow promoter	4.1	Aplicar flow promoter conforme DS04
							5.1	Realizar teste com uso de flow promoter, e o resultado sendo positivo solicitar para Engenharia de Métodos e Processos, via GLP, inclusão do uso nas fichas técnicas
18 - VERIFICAÇÃO	ASPECTOS VISUAIS	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	VISUAL	COR DESTONADA/ AMARELADA	1	Pigmento vencido	1.1	Verificar validade do lote utilizado
					2	Materia prima com baixo pacote antioxidante	1.2	Trocar lote de pigmento
					3	Tempo ou temperatura de forno elevada	2.1	Trocar lote de materia prima
							2.1	Programar máquina com parâmetros estabelecidos no DS04 - Ficha técnica de processos Rotomoldagem
19 - VERIFICAÇÃO	ASPECTOS VISUAIS	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	VISUAL	MATERIAL INCORRETO (SUFLAIR)	1	Baixa temperatura ou tempo de forno	1.1	Programar máquina com parâmetros estabelecidos no DS04 - Ficha técnica de processos Rotomoldagem
					2	Material contaminado com expansível classe D conforme DS12 - Tabela de materiais	2.1	Segregar materia prima e descartar

		AUXÍLIO A INSPEÇÕES E VERIFICAÇÕES PARA ROTOMOLDAGEM					DS68 REV11 30/10/2024	
TIPO		FREQUÊNCIA	MÉTODO DE AVALIAÇÃO / MEDIÇÃO	TIPO DE DEFEITO	Nº	CAUSAS PROVAVEIS	Nº	POSSÍVEIS AÇÕES
20 - VERIFICAÇÃO	ASPECTOS VISUAIS	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	VISUAL	BOLHAS NA SUPERFÍCIE DA PEÇA (OLHO DE PEIXE)	1	Suspiro obstruído	1.1	Trocar malha de aço no suspiro conforme IT52 - Processo de Rotomoldagem
					2	Elevada pressão interna na matriz	2.1	Programar máquina com parâmetros estabelecidos no DS04 - Ficha técnica de processos - Rotomoldagem. (forno)
					3	Porosidade na matriz	2.2	aumentar diâmetro do suspiro
							2.3	Não utilizar malha de aço
							3.1	Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando para soldar área externa da matriz onde apresentou defeito conforme IT81- Matrizaria
					3.1	Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando para jatear área interna da matriz onde apresentou defeito utilizando granalha Ø2 mm e lixar conforme acabamento da matriz		
3.2	Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando para passar CE7050 - REPARO PLASTEEL CERAMICO ALTA TEMPERATURA CINZA 6:1 - 1,26KG - PT2 - TAPMATIC conforme IT81- Matrizaria							
21 - VERIFICAÇÃO	ASPECTOS VISUAIS	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	VISUAL	Riscos na peça (cavidades)	1	Rebarba no fechamento da matriz	1.1	Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando para lixar fechamento da matriz conforme IT81- Matrizaria
					2	Dispositivo	2.1	Seguir orientação (se houver) contida no DS04 - Ficha técnica de Processos - Rotomoldagem para montagem de dispositivo
					3	Movimentação / Armazenamento inadequado	2.2	Proteger com EVA nas partes de contato com a peça
							3.1	Verificar condição dos locais de armazenagem e movimentações
							3.2	Proteger com EVA e CE8085 -PISO VULK MOEDA PRETO 980X3,00MM locais que danifiquem os itens armazenados e movimentados

			AUXÍLIO A INSPEÇÕES E VERIFICAÇÕES PARA ROTOMOLDAGEM				DS68 REV11 30/10/2024			
TIPO		FREQUÊNCIA	MÉTODO DE AVALIAÇÃO / MEDIÇÃO	TIPO DE DEFEITO	Nº	CAUSAS PROVAVEIS	Nº	POSSÍVEIS AÇÕES		
22 - VERIFICAÇÃO	ASPECTOS VISUAIS	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	VISUAL	Riscos na peça (ressaltos)	1	Riscos na matriz	1.1	Abrir Ordem de Serviço a matrizaria (conforme IT52 - Rotomoldagem) solicitando para preencher com solda e lixar matriz conforme IT81- Matrizaria		
										
23 - VERIFICAÇÃO	ASPECTOS VISUAIS	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	VISUAL	Bolhas coins (moedas) ao longo da peça fabricada com material cross linked	1	Matriz contaminada com óleo.	1.1	Uso mandatório de desmoldante à BASE DE ÁGUA.		
							1.2	Lavagem do molde com água e sabão.		
24 - VERIFICAÇÃO	MANUAL	TODAS AS PEÇAS PRODUZIDAS	MANUAL	INSERTO NÃO MONTA NO POSTIÇO	1	Rosca do inserto espanada	1.1	Substituir inserto, segregar o mesmo para passar macho manual		
							1.2	Passar cossinete no postiço, utilizar cossinete de acordo com rosca e diâmetro do postiço		