

Formulário

Revisão 0

Página 1 de 1

Requisição para a Realização do Teste das Dolly's

1.Entrega da Requisição								
1,1	Entrega da requisição para a realização do teste das dolly's ao chefe de equipa das Raw Parts.	Inspetor de QA:						
2. E	2. Etapas de Preparação para Colagem das Dolly's							
2,1	Marcação dos raios para a lixagem da superficie de colagem.		Lista de raios a marcar Almas: Lista de raios a marcar Lista R	Operador:				
2,2	Remoção de brilho da superficie de colagem.		Deve-se remover todo o brilho, garantindo uma superficie o mais plana possivel (em caso de ter excessos de pasta estes devem de ser removidos).	Operador:				
2,3	Limpeza da superficie de colagem com isopropanol.		Após a limpeza deve-se aguardar 10 minutos antes da colagem	Operador:				
2,4	Jateamento da superficie de colagem das dolly's.		O jateamento deve ser realizado 30 minutos antes da colagem e a secagem das dolly's 10 minutos à temperatura ambiente	Operador:				
2,5	Limpeza das dolly's com isopropanol.			Operador:				
2,6	Colagem das dolly's com adesivo SAF30.		As dolly's devem ficar coladas no mínimo a 5 mm do fim da aba da alma e no mínimo a 12 mm do início da curva da parede da alma.	Operador:				
3.Cı	ıra do Adesivo SAF30							
3,1	Medição da temperatura da superificie de colagem.	°C	Se a temperatura estiver acima de 26° C não é necessário aplicar calor, ignorando o passo 3.2	Operador:				
3,2	Colocação do adesivo SAF30 em cura.	Das:h Ás:h	Aplica-se calor com duração minima de 2 horas ,recomenda-se um ventilador de 32 A	Operador:				
4.C	omunicação ao Departamento de Qualidade							
4,1	Entrega da requisição ao departamento de Qualidade.		O chefe de equipa das Raw Parts informa o departamento de QA a confirmar a conclusão de todas as etapas dos pontos 2 e 3.	Chefe de equipa Raw Parts:				
5.Re	ealização do Teste das Dolly's e Comunicação de Resultados).						
5,1	Teste das dolly's OK	NOK	As reparações do teste ou retestes devem ser indicadas na lista de defeitos assim como esse documento deve ser entregue ao chefe de equipa da Montagem ou Pré-Finish para nova colagem dos Dollys.	Inspetor de QA:				
5,2	Adcionar os retrabalhos ou retestes na lista de defeitos		O inspetor que realizar o teste das dollys deve buscar a lista de defeitos da pá e addionar os retrabalhos ou retestes necessários a se fazer.					
6.Repetição de teste a +200 mm e -200mm dos raios NOK(se aplicável)								
6,1	identificação dos raios referência de reteste: LP/BA R LP/BA R LS/BA R LP/BF R LP/BF R LS/BF R		Neste ponto o inspetor da Qualidade Identifica o raio de referência em que deve-se realizar os testes a +200 mm e -200mm dos raios de referência apontados.	Inspetor de QA:				
Щ			l					

☐ rF-429 Requisição para a realização do test das Dolly's	Verificado por (nome/data): Mónica Sousa 12/01/2022
Elaborado por (nome/data): Pedro Costa 22/12/2021	Aprovado por (nome/data): Edilson Tomé 12/01/2022



Formulário

Revisão 0

Página 1 de 2

7. Etapas de Preparação para Colagem das Dolly's (Repetição de teste)							
7,1			Lixar a 200 mm para cada lado da dolly reprovada indicada no passo 6,1.	Operador:			
7,2	Repetir os passos 2,2 - 2,6.		Respeitar todos os passos de colagem listadas dos pontos 2,2 - 2,6.	Operador:			
8.Cura do Adesivo SAF30 (Repetição de teste)							
8,1	Colocação do adesivo SAF30 em cura.	Das:h Ás:h	Aplica-se calor com duração minima de 2 horas ,recomenda-se um ventilador de 32 A	Operador:			
9.Comunicação ao Departamento de Qualidade (Repetição de teste)							
9,1	Entroon de requisiçõe on departamente de Qualidade		O chefe de equipa das Raw Parts informa o departamento de QA a confirmar a conclusão de todas as etapas dos pontos 7 e 8.	Chefe de equipa Raw Parts:			
10.F	Realização do Teste das Dolly's e Comunicação de Resultado	os. (Repetição d	e teste)				
			As reparações do teste ou retestes devem ser indicadas na lista de defeitos assim como esse documento deve ser entregue ao chefe de equipa da Montagem ou Pré-Finish para nova colagem dos Dollys.	Inspetor de QA:			
10,1	Reteste das dolly's OK	NOK					
11.F	Repetição de teste a +1000 mm ou -1000mm dos raios NOK	(se aplicável)					
11,1	Identificação dos raios de reteste (+ ou - 1000 mm dos raios NOK): LP/BA R		Neste ponto o inspetor da Qualidade Identifica o raio de referência em que deve-se realizar os testes a +1000 mm ou -1000mm dos raios de referência apontados dependendo dos resultados < 10 Mpa nos retestes +200 mm ou -200 mm.	Inspetor de QA:			
12. 1	Etapas de Preparação para Colagem das Dolly's (Repetição	de teste)					
12,1	Marcação dos raios para a lixagem da superficie de colagem.		Lixar a 1000 mm o lado da dolly reprovada indicada no passo 11,1.	Operador:			
12,2	Repetir os passos 2,2 - 2,6.		Respeitar todos os passos de colagem listadas dos pontos 2,2 - 2,6.	Operador:			
13.F	Realização do Teste das Dolly's e Comunicação de Resultado	os. (Repetição d	e teste)				
			As reparações do teste ou retestes devem ser indicadas na lista de defeitos assim como esse documento deve ser entregue ao chefe de	Inspetor de QA:			
13,1	Reteste das dolly's OK	NOK	equipa da Montagem ou Pré-Finish para nova colagem dos Dollys.				
13,2	Se algum teste válido der NOK, comunicar a engenharia QA para analise.		A engenharia/gestão da QA deve ser comunicada para analisar os resultados e definir mais testes, reparações ou aprovações especiais	Responsável QA:			
01	rvações:						

☐ rF-429 Requisição para a realização do test das Dolly's	Verificado por (nome/data): Mónica Sousa 12/01/2022
Elaborado por (nome/data): Pedro Costa 22/12/2021	Aprovado por (nome/data): Edilson Tomé 12/01/2022