

PROCESSO : LIMPEZA DE PECAS

2



Nº	DESCRIÇÃO DO PROCESSO	PADRÃO QUALIDADE	PONTO CONTROLE	MAT. / FERR.	DEFEITO POTENCIAL	SEGURANÇA - PONTO CHAVE
01	OS OPERADORES Nº 1, 2 e 3 DEVEM ESTAR POSICIONADOS CONFORME O LAY OUT, UTILIZANDO OS EPI's NECESSÁRIOS PARA REALIZAÇÃO DO PROCESSO E TOCAR NA BARRA DE COBRE ANTES DE ENTRAR NA CABINE DA LIMPEZA FIGs (1 E 2)	INICIAR O PROCESSO COM OS EPI's NECESSÁRIOS E SEGUIR O LAY OUT.	UTILIZAR MACACÃO, CAPUZ, ÓCULOS DE PROTEÇÃO, MÁSCARA DE GÁS, LUVAS CIRÚRGICAS, LUVAS DE ELANCA E SEMPRE TOCAR NA BARRA DE COBRE ANTES DE ENTRAR NA CABINE DE PINTURA.	BARRA DE ATERRAMENTO (COBRE)	ACIDENTE DE TRABALHO, CONTAMINAÇÃO NAS PEÇAS, ATRASO NO PROCESSO SEGUINTE E RISCO DE EXPLOÇÃO,	<u>ATENÇÃO EM MANUSEAR OS DOLLYS E UTILIZAR OS EPI's CORRETAMENTE.</u>
02	OPERADOR Nº 1: CONFIRMAR A COR E MODELO QUE SERÁ PINTADO SEGUINDO AS INFORMAÇÕES DAS PLACAS DOS DOLLYS, QUE DEVERÁ SER AS MESMAS DO PAINEL DE CONFIRMAÇÃO, SE ESTIVER CORRETO APERTAR O BOTÃO CONFIRMAR, SE NÃO, PASSAR O BOTÃO QUE ESTA EM AUTOMÁTICO PARA MANUAL E SETAR MANUALMENTE ATÉ ACERTAR O LOTE COMPLETO, COMUNICAR O CONTROLADOR ROBÔ QUE PASSARÁ A INFORMAÇÃO PARA LÍDER DE PRODUÇÃO, QUE POR SUA VEZ, CORRIGIRÁ A SETAGEM JUNTO AO OPERADOR DO CARREGAMENTO. FIGs (3,4 E 5)	FAZER A CONFIRMAÇÃO DAS CORES QUE SERAM PINTADAS E SETAR MANUALMENTE OS DOLLYS QUE FORAM SETADOS ERRADOS. AO FINALIZAR A SETAGEM MANUAL NÃO ESQUECER DE VOLTAR A CHAVE EM POSIÇÃO AUTOMÁTICO.	REALIZAR A CONFIRMAÇÃO DAS CORES E SEMPRE COMUNICAR O LÍDER DE PRODUÇÃO QUANDO A SETAGEM ESTIVER ERRADA;	PLACA DE IDENTIFICAÇÃO DE CORES	PINTAR COR E MODELO ERRADO, COLISÃO DO ROBÔ COM AS PEÇAS E RISCO DE EXPLOÇÃO.	<u>ATENÇÃO EM MANUSEAR OS DOLLYS, CUIDADO AO MANUSEAR EQUIPAMENTOS ELETRÔNICOS E UTILIZAR OS EPI's CORRETAMENTE</u>
03	OPERADOR Nº 1: APÓS A PEÇA PASSAR POR COMPLETA NO AIR BLOW, PASSAR O PANO TAC RAG POR TODA SUPERFÍCIE DOS BUMPER FR /RR, INICIANDO PELA LATERAL DIREITA, PASSANDO PELO CENTRO E FINALIZANDO PELA LATERAL ESQUERDA DA PEÇA. NO WR-V RR AS PEÇAS SÃO DIVIDIDAS EM LATERAL RR/R E RR/L REALIZAR A LIMPEZA POR TODA A SUPERFÍCIE DAS DUAS PEÇAS. FIGs (6 E 7)	PASSAR PANO TAC RAG POR TODAS AS ÁREAS DE TODAS AS PEÇAS, REALIZAR A TROCA DO MESMO SE FOR NECESSARIO ATRAVES DE INSPEÇÃO VISUAL (SUGIDADES), REALIZAR A LIMPEZA NAS DUAS LATERAIS DO RR WR-V, ATENTANDO-SE PARA A PEÇA NÃO CAIR DO JIG.	UTILIZAR PANO TAC RAG LIMPO EM TODAS AS PEÇAS E VERIFICAR SE A FITA METÁLICA ESTA COBRINDO O PINO GUIA DO JIG.	PANO TAC RAG.	PEÇAS SUJAS, REBARBAS, FIAPOS E CONTAMINAÇÃO.	<u>CUIDADO AO MANUSEAR PRODUTOS QUÍMICOS E ATENÇÃO AO MANUSEAR DOLLYS.</u>

OBSERVAÇÃO :

QUALQUER ANORMALIDADE NO PROCESSO OU EM RELAÇÃO A SEGURANÇA
COMUNICAR SUPERIOR IMEDIATO

INDICAÇÃO DE ITEM PSV

ITEM DE LEGISLAÇÃO

CATEGORIA

--	--

1

REFERÊNCIA (PEÇA/DOCUMENTO)

QTD.


A

REV.	DATA	MOTIVO DA MODIFICAÇÃO	APROV.	VERIF.	VERIF.	ELAB.	OBSERVAÇÃO	REV.	DATA	MOTIVO DA MODIFICAÇÃO	APROV.	VERIF.	VERIF.	ELAB.	OBSERVAÇÃO
0	30/05/2009	ELABORAÇÃO	GMANILDO	_____	FEILLO	HERON	NEW BUMPER LINE	20	23/03/2021	REVISÃO DO PROCESSO	TEODOR	MARINI	MAX	FORTUNATO	_____
18	01/11/2017	REVISÃO DO PROCESSO	TREVISOR	_____	MAX	FORTUNATO	_____	21	30/08/2021	REVISÃO DO PROCESSO	TEODOR	MARINI	MAX	FORTUNATO	_____
19	14/09/2018	PERÍODO DE RETENÇÃO	TEODOR	MARINI	MAX	FORTUNATO	_____	22	07/08/2023	REVISÃO DO PROCESSO	TEODOR	MONARI	RONALDO	ISMAEL	ATUALIZAÇÃO

PROCESSO : LIMPEZA DE PECAS

DESENHO:



Nº	DESCRIÇÃO DO PROCESSO	PADRÃO QUALIDADE	PONTO CONTROLE	MAT. / FERR.	DEFEITO POTENCIAL	SEGURANÇA - PONTO CHAVE
04	OPERADOR Nº 2: INICIAR O PROCESSO NO BUMPER FRONTAL PASSANDO PANO BRANCO (VIRGEM) COM ÁGUA DI NAS LINHAS DE FECHAMENTO DO BUMPER, EM SEGUIDA PASSAR O PANO BRANCO (VIRGEM) COM ALCOOL POR TODA A SUPERFÍCIE DA PEÇA, INICIANDO PELA LATERAL DIREITA, PASSANDO PELO CENTRO E FINALIZANDO PELA LATERAL ESQUERDA REALIZANDO INSPEÇÃO VISUAL NA PEÇA. FIGs (8 E9)	PASSAR PANO COM ÁGUA DI NAS LINHAS DE FECHAMENTO.	UTILIZAR PANO BRANCO (VIRGEM), ÁGUA DI. EM TODAS AS PEÇAS SE NECESSÁRIO.	PANO BRANCO (VIRGEM) ÁGUA DI.	PEÇAS SUJAS COM REBARBAS E FIAPOS.	<u>ATENÇÃO AO MANUSEAR OS DOLLYS.</u>
05 	OPERADOR Nº 2: INICIAR O PROCESSO NO BUMPER TRASEIRO PASSANDO PANO BRANCO (VIRGEM) COM ÁGUA DI NAS LINHAS DE FECHAMENTO DO BUMPER (A PASSAGEM DE ÁGUA DI NÃO SE APLICA PARA A PEÇA RR COR MODELO WR-V) EM SEGUIDA PASSAR O PANO BRANCO (VIRGEM) COM ALCOOL POR TODA A SUPERFÍCIE DA PEÇA, INICIANDO PELA LATERAL DIREITA, PASSANDO PELO CENTRO E PARTE DE TRÁS E FINALISANDO PELA LATERAL ESQUERDA REALIZANDO INSPEÇÃO VISUAL NA PEÇA. FIGs (10 E 11).	PASSAR PANO COM ÁGUA DI NAS LINHAS DE FECHAMENTO.	UTILIZAR PANO BRANCO (VIRGEM), ÁGUA DI E AR COMPRIMIDO.	PANO BRANCO (VIRGEM) ÁGUA DI	PEÇAS SUJAS, REBARBAS, FIAPOS E CONTAMINAÇÃO.	<u>CUIDADO AO MANUSEAR PRODUTOS QUÍMICOS. ATENÇÃO AO MANUSEAR DOLLYS.</u>
06	OPERADOR Nº 3: PASSAR AR IONIZADO POR TODA SUPERFÍCIE DA PEÇA INICIANDO PELA LATERAL DIREITA, PASSANDO PELO CENTRO E PARTE DE TRÁS E FINALISANDO PELA LATERAL ESQUERDA, REALIZANDO INSPEÇÃO VISUAL NOS BUMPERS (FR/RR). VERIFICAR A INTEGRIDADE DA FITA DE ATERRAMENTO, NO MODELO WR-V VERIFICAR SE A FITA METÁLICA ESTA COBRINDO O PINO GUIA. VERIFICAR A POSIÇÃO DO NYLON E ENVIAR O DOLLY COM O BUMPER FR POSICIONADO PARA FRENTE. FIGs (13,14 E 15)	PASSAR AR IONIZADO EM TODA A SUPEFÍCIE DE TODAS AS PEÇAS, VERIFICAR TODAS AS FITAS DE ATERRAMENTO, NO WR-V VERIFICAR A FITA METÁLICA QUE COBRE O PINO GUIA E TAMBÉM VERIFICAR A POSIÇÃO DO NYLON VIRAR TODOS OS DOLLYS NA POSICISÃO CORRETA.	UTILIZAR AR IONIZADO EM TODAS AS PEÇAS E FITAS DE ATERRAMENTO NÃO PODEM ESTAR AMASSADAS OU RASGADAS E NO MODELO WR-V TODOS OS PINOS GUIAS DEVEEM ESTAR COBERTOS PELA FITA METÁLICA E O NYLON NA POSIÇÃO CORRETA.	PISTOLA DE AR IONIZADO.	PEÇAS SUJAS COM REBARBAS E FIAPOS, BUMPER ENVERTIDO RISCO DE EXPLOSÃO E COLISÃO DOS ROBÓS COM AS PEÇAS.	<u>ATENÇÃO AO MANUSEAR OS DOLLYS E CUIDADO AO MANUSEAR FITA METÁLICA.</u>

OBSERVAÇÃO :

QUALQUER ANORMALIDADE NO PROCESSO OU EM RELAÇÃO A SEGURANÇA
COMUNICAR SUPERIOR IMEDIATO

INDICAÇÃO DE ITEM PSV

	ITEM DE LEGISLAÇÃO
--	--------------------

CATEGORIA

A

REV.	DATA	MOTIVO DA MODIFICAÇÃO	APROV.	VERIF.	VERIF.	ELAB.	OBSERVAÇÃO	REV.	DATA	MOTIVO DA MODIFICAÇÃO	APROV.	VERIF.	VERIF.	ELAB.	OBSERVAÇÃO
0	30/05/2009	ELABORAÇÃO	GIVANILDO	_____	FEUJO	HERON	NEW BUMPER LINE	20	23/03/2021	REVISÃO DO PROCESSO	TEODOR	MARINI	MAX	FORTUNATO	_____
18	01/11/2017	REVISÃO DO PROCESSO	TREVISOL	_____	MAX	FORTUNATO	_____	21	30/08/2021	REVISÃO DO PROCESSO	TEODOR	MARINI	MAX	FORTUNATO	_____
19	14/09/2018	PÉRIODO DE RETENÇÃO	TEODOR	MARINI	MAX	FORTUNATO	_____	22	07/08/2023	REVISÃO DO PROCESSO	TEODOR	MONARI	RONALDO	ISMAEL	ATUALIZAÇÃO