

UTILIZAÇÃO: ☒ PROCESSO ☐ EQUIPAMENTO ☐ CALIBRAÇÃO

MODELO : **CITY/WR-V**

PROCESSO : **ATERRAMENTO DE PEÇAS**

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

Nº

DESCRÇÃO DO PROCESSO

PADRÃO QUALIDADE

PONTO CONTROLE

MAT. / FERR.

DEFEITO POTENCIAL

SEGURANÇA - PONTO CHAVE

01

AO INICIAR O PROCESSO OS OPERADORES DEVEM COLOCAR TODOS OS EPI's NECESSÁRIOS. **FIG (1)**

ULTILIZAR OS EPI's CORRETAMENTE

ULTILIZAR LUVA NITRÍLICA LUVA DE ELEANCA E PROTETOR AUDITIVO.

**UTILIZAR OS EPI's CORRETAMENTE.**

02

AO INICAR O PROCESSO, LIGAR A MÁQUINA CORTA FITA, APERTANDO A CHAVE SELETORA ON /OFF, FAZER A SETAGEM DA MEDIDA (80mm). OBS: EXCETO NO MODELO **WR-V RR** QUE A FITA SERÁ LARGA (40mm/160mm) E NO MODELO **CITY FR** (40mm/100mm) E PREENCHER CHECK LIST. **FIGs (2, 3 E 4)**

LIGAR A MÁQUINA PARA INÍCIO DO PROCESSO E SETAR A MEDIDA CORRETA

REALIZAR CHECK LIST DIÁRIO NO INÍCIO DO PROCESSO.

MÁQUINA CORTA FITA, FITA METÁLICA, CANETA E CHECK LIST.

NÃO REALIZAR O CHECK LIST, NÃO LIGAR A MÁQUINA, FITA AMASSADA, FITA FORA DO PADRÃO DETERMINADO E MAL FUNCIONAMENTO DO EQUIPAMENTO.

**ATENÇÃO AO MANUSEAR FITA. METÁLICA E CUIDADO COM AVANÇO DOS DEDOS SOBRE A LÂMINA DE CORTE DA FITA.**

03

NO MODELO FR DO **WR-V**, INICIAR A COLAGEM DA FITA PEGANDO APROXIMADAMENTE 2cm DA PEÇA E FINALIZAR NA PARTE INFERIOR DO JIG COBRINDO TODA A REGIÃO DO COBRE, NO MODELO **CITY FR E FR LOWER GRILL** REALIZAR O ATERRAMENTO COM A FITA DE 40mm/100mm, COBRINDO TAMBÉM O PINO GUIANO RESPEITAR O LIMITE NÃO APARENTE DE ATERRAMENTO NO **FR LOWER GRILL**. **FIGs (5, 6, 7, 8, 9 E 10)**

COLOCAR A FITA NO LOCAL DETERMINADO, APERTAR BEM A FITA NA REGIÃO DA PEÇA E DO COBRE, COBRIR O COBRE TOTALMENTE E NO MODELO CITY RESPEITAR O LIMITE NÃO APARENTE DE ATERRAMENTO NO FR LOWER GRILL.

REALIZAR O ATERRAMENTO, COBRIR TODA REGIÃO DO COBRE E COLAR A FITA APROXIMADAMENTE 2cm NA PEÇA.

JIG E FITA DE METÁLICA.

NÃO COBERTURA TOTAL DO COBRE, ACIONAMENTO NOS ALARMES DOS ROBÔS, FALHA NA APLICAÇÃO DO MATERIAL E RISCO DE EXPLOSÃO,

**ATENÇÃO AO MANUSEAR A FITA METÁLICA, ATENÇÃO AO ATRAVESSAR A LINHA DE PRODUÇÃO E ATENÇÃO COM A MOVIMENTAÇÃO DOS DOLLYS. NÃO AVANCAR COM OS DEDOS NA LÂMINHA DE CORTE**

04

NOS MODELOS **RR DO CITY E WR-V** INICIAR A COLAGEM DA FITA METÁLICA PEGANDO APROXIMADAMENTE 2cm DA PEÇA E FINALIZAR NA PARTE INFERIOR DO JIG COBRINDO TODA A REGIÃO DO COBRE, NO **RR DO WR-V** COLAR FITA METÁLICA NO FURO DO PINO GUIA DO JIG E UTILIZAR FITA DE 40mm/160mm.**FIGs (11 E 12)**.

COLOCAR A FITA NO LOCAL DETERMINADO, APERTAR BEM A FITA NA REGIÃO DA PEÇA E DO COBRE E COBRI-LO TOTALMENTE, NO MODELO WR-V RR COLAR A FITA METÁLICA COBRINDO OS PINOS GUIAS EM TODAS AS PEÇAS.COLOCAR FITA DE 40mm/160mm NO ATERRAMENTO DO RR WR-V.

REALIZAR O ATERRAMENTO, COBRIR TODA REGIÃO DO COBRE E COLAR A FITA APROXIMADAMENTE 2cm NA PEÇA. COLOCAR FITA METÁLICA NOS PINOS GUIAS PARA PROTEÇÃO DE SUJIDADES NO JIG.

JIG E FITA DE METÁLICA.

NÃO COBERTURA TOTAL DO COBRE, ACIONAMENTO NOS ALARMES DOS ROBÔS, FALHA NA APLICAÇÃO DO MATERIAL E RISCO DE EXPLOSÃO, NÃO COLOCAR FITA METÁLICA DE PROTEÇÃO NO JIG.

**ATENÇÃO AO MANUSEAR A FITA METÁLICA. ATEÇÃO AO ATRAVESSAR A LINHA DE PRODUÇÃO E ATENÇÃO COM A MOVIMENTAÇÃO DOS DOLLYS.**

05

OBSERVAÇÃO :

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

INDICAÇÃO DE ITEM PSV

ITEM DE LEGISLAÇÃO

CATEGORIA

Nº

REFERÊNCIA (PEÇA/DOCUMENTO)

QTD.

1

BUMPER DIANTEIRO CITY/WR-V

2

2

BUMPER TRASEIRO CITY/WR-V

2

REV.	DATA	MOTIVO DA MODIFICAÇÃO	APROV.	VERIF.	VERIF.	ELAB.	OBSERVAÇÃO	REV.	DATA	MOTIVO DA MODIFICAÇÃO	APROV.	VERIF.	VERIF.	ELAB.	OBSERVAÇÃO
0	08/10/2009	ELABORAÇÃO	PEDRO		PAULO	CLAUDINEI	ADEQUAÇÃO PROCESSO	19	04/03/2020	REVISÃO DO PROCESSO	TEODOR	MARINI	MAX	FORTUNATO	
17	31/10/2017	REVISÃO PROCESSO	TREVISOLI		MARINI	FORTUNATO	FORMATO NOVO	20	07/08/2020	REVISÃO DO PROCESSO	TEODOR	MARINI	MAX	FORTUNATO	
18	14/09/2018	PERÍODO DE RETENÇÃO	TEODOR		MARINI	FORTUNATO		21	18/07/2022	REVISÃO DO PROCESSO	TEODOR	TREVISOLI	RONALDO	FORTUNATO	

Página 1 de 1

Tempo de retenção: 20 anos A.D.M.

P-HABQS-S-0901-02B04