

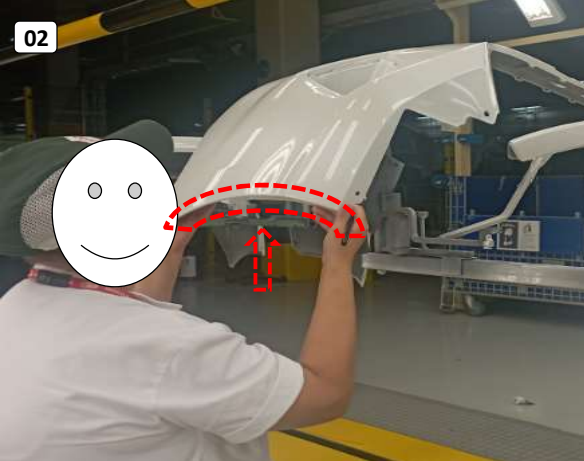
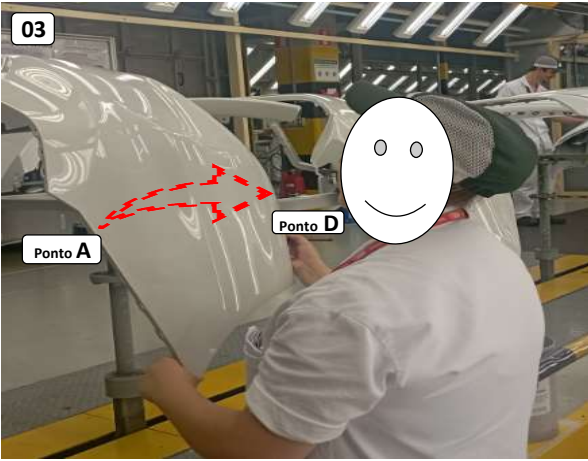
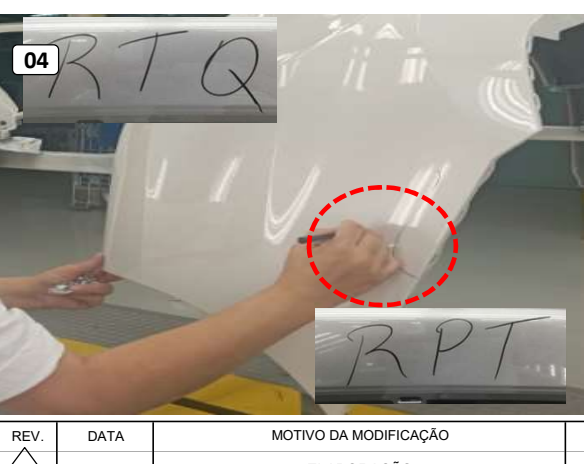
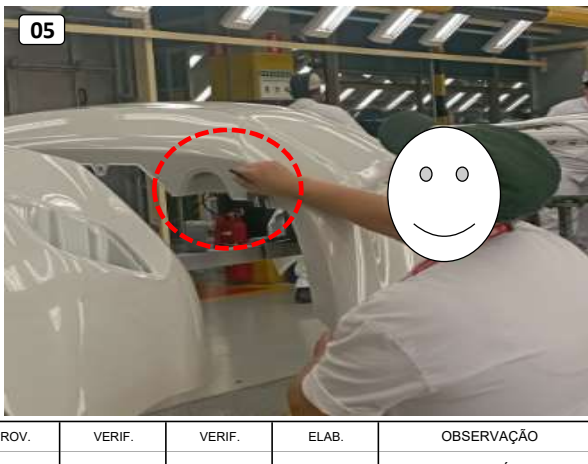
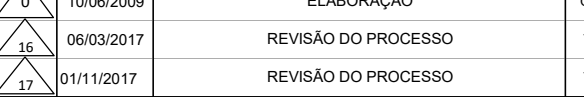
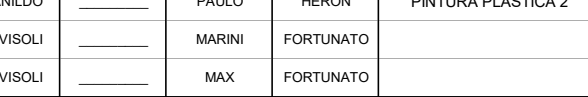


UTILIZAÇÃO: ☒ PROCESSO ☐ EQUIPAMENTO ☐ CALIBRAÇÃO

MODELO : TODOS MODELOS

PADRÃO DE SERVIÇO
TODOS MODELOS-PTP 510/20

APROVADO	VERIFICADO	VERIFICADO	ELABORADO	Nº DE CONTR.
				PTP 510/20



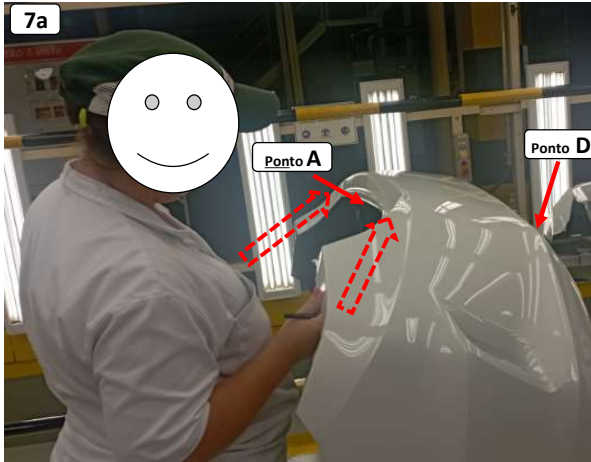
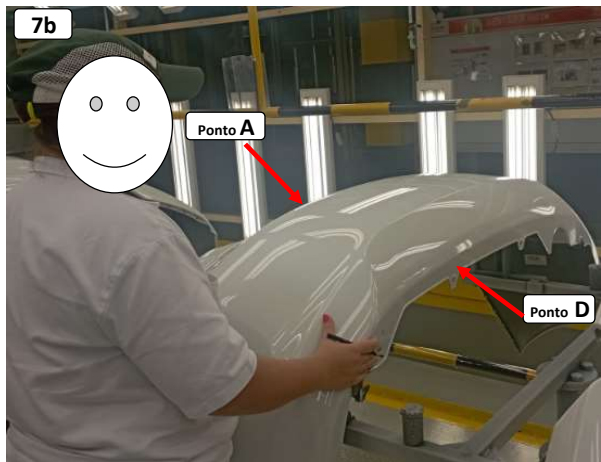

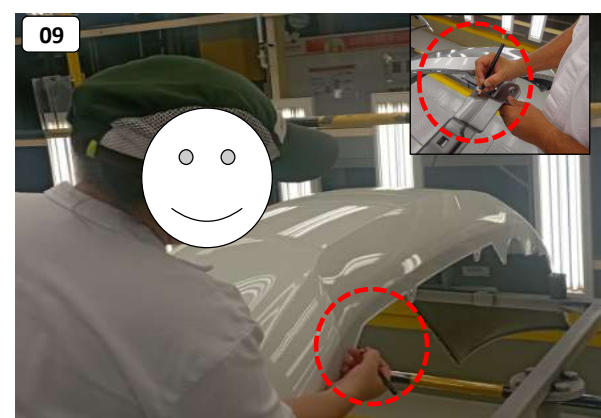
PROCESSO : INSPEÇÃO FINAL								Nº		DESCRIÇÃO DO PROCESSO		PADRÃO QUALIDADE		PONTO CONTROLE		MAT. / FERR.		DEFEITO POTENCIAL		SEGURANÇA - PONTO CHAVE									
<div>DESENHO:</div> <div><div>1a</div></div>								<div><div>1b</div></div>								01		PROCESSO LADO DO PISO REBAIXADO: Começar o processo de inspeção, retirando a fita metálica dos Bumper, FR e RR. No modelo WRV RR, retirar também fita metálica do pino guia. Conf. fig. 1a e 1b.		A fita metálica da lateral do Bumper deve ser retirada pelo inspetor do piso do rebaixado.		Falha ou dificuldade na retirada da fita da peça por atraso deve ser marcado na própria peça e comunicado o líder imediato.		<div>_____</div>		Fita metálica que não for retirada pode chegar na linha de montagem ou cliente final.		Para sua própria segurança não fazer atividade que não esta especificado no padrão de serviço.	
<div><div>02</div></div>								<div><div>03</div></div>								02		Levantar a lateral do Bumper e inspecionar a borda conforme o modelo. Conf. Fig. 02.		Levantar a lateral do Bumper até o campo de visão conforme modelo.		Campo de visão comprometido por falta de levantar a lateral.		<div>_____</div>		A falta de visão pode comprometer a inspeção, qualidade.		Qualquer equipamento que apresentar qualquer tipo de falha deve ser comunicado o líder imediato com urgência.	
<div><div>04</div></div>								<div><div>05</div></div>								03		Iniciar o processo de inspeção do ponto A com olhar fixo concentrado desenhar a peça até o ponto D. Seguindo o fluxo de inspeção. Conf. Fig. 03.		Seguir o processo de inspeção na sequência do ponto A ao ponto D . Com visão e concentração desenhar o contorno da peça. Inclinar a peça ou a cabeça para visualizar defeito através do ângulo de luz.		Fazer inspeção conforme NI Norma de inspeção.		NI (Norma de inspeção)		Defeito não detectado compromete a qualidade do produto.		Quando o padrão de serviço é ignorado a segurança de ambos colaboradores é comprometida.	
<div><div>04</div></div>								<div><div>05</div></div>								04		Quando detectados defeitos circular com lápis de modo bem visível. Em caso de reparo usar a sigla (RTQ) ou repintura(RPT) identificar a peça com lápis na parte da frente. Conf. Fig. 04.		Todos os defeitos deve ser identificado circulado com lápis demográfico. Peça na cor clara usar lápis preto e peça escura usar lápis branco.		Defeito deve ser circulado e identificado conforme sigla mencionada.		Lápis demográfico.		A falta de marcação dos defeitos no bumper compromete a qualidade. Peça na cor clara usar lápis preto e peça na cor escura usar lápis na cor branco.		Caso o equipamento pare seu funcionamento inesperadamente por alguma colisão, travamento ou por eventual ocorrência, deve acionar imediatamente o líder imediato com urgência.	
<div><div>05</div></div>								<div><div>05</div></div>								05		Quando não for detectado defeito, finalizar o processo de inspeção, marcar nº do inspetor na parte de trás da peça, virar o Daisha e repetir o processo no outro lado do Bumper ou peça que esteja em processo. Conf. Fig. 05.		O Bumper deve ser marcado para que seja rastreado quando for necessário.		Marcar número do inspetor para possível rastreamento.		Lápis demográfico.		A falta de marcação de identificação do operador compromete a rastreabilidade.		Caso o equipamento pare seu funcionamento inesperadamente por alguma colisão, travamento ou por eventual ocorrência, deve acionar imediatamente líder chefe.	
<div>OBSERVAÇÃO : ATENÇÃO: QUALQUER ATIVIDADE FORA DO PADRÃO DE SERVIÇO SÓ PODE SER EXECUTADA MEDIANTE A APROVAÇÃO DO LÍDER IMEDIATO.</div>								INDICAÇÃO DE ITEM PSV				ITEM DE LEGISLAÇÃO		CATEGORIA A		Nº		REFERÊNCIA (PEÇA/DOCUMENTO)		QTD.									
REV.	DATA	MOTIVO DA MODIFICAÇÃO	APROV.	VERIF.	VERIF.	ELAB.	OBSERVAÇÃO	REV.	DATA	MOTIVO DA MODIFICAÇÃO	APROV.	VERIF.	VERIF.	ELAB.	OBSERVAÇÃO														
0	10/06/2009	ELABORAÇÃO	GIVANILDO	_____	PAULO	HERON	PINTURA PLÁSTICA 2	18	28/08/2019	REVISÃO DO PROCESSO	TEODOR	MARINI	MAX	FORTUNATO															
16	06/03/2017	REVISÃO DO PROCESSO	TREVISOLI	_____	MARINI	FORTUNATO		19	24/09/2020	REVISÃO DO PROCESSO	TEODOR	MARINI	MAX	FORTUNATO															
17	01/11/2017	REVISÃO DO PROCESSO	TREVISOLI	_____	MAX	FORTUNATO		20	22/02/2023	REVISÃO DO PROCESSO	TEODOR	TREVISOLI	PIM	OLIVEIRA	ADEQUAÇÃO DO PROCESSO														

UTILIZAÇÃO: ☒ PROCESSO ☐ EQUIPAMENTO ☐ CALIBRAÇÃO

MODELO : TODOS MODELOS

PADRÃO DE SERVIÇO
TODOS MODELOS-PTP 510/20

APROVADO	VERIFICADO	VERIFICADO	ELABORADO	Nº DE CONTR.
				PTP 510/20

PROCESSO : INSPEÇÃO FINAL								Nº		DESCRIÇÃO DO PROCESSO		PADRÃO QUALIDADE		PONTO CONTROLE		MAT. / FERR.		DEFEITO POTENCIAL		SEGURANÇA - PONTO CHAVE					
<div>DESENHO:</div> <div><div>6a</div></div> <div><div>6b</div></div>								06		PROCESSO DO LADO PISO NIVELADO: Começar o processo de inspeção, retirando a fita metálica quando necessário do Bumper. Tirar também fita metálica das peças plásticas que compõem o conjunto ou peça separada de repintura. Conf. fig. 6a e 6b.				Fitas metálica do Bumper e da peça agregada do conjunto deve ser retirada pelo inspetor.		Falha na retirada da fita da peça por atraso deve ser marcado na peça ou comunicado o líder imediato.						Fita metálica que não for retirada pode chegar na linha de montagem ou cliente final.		Atenção quando você ignora a maneira correta de executar o trabalho fora do padrão de serviço a sua segurança e dos demais operadores será comprometida.	
<div><div>7a</div></div> <div><div>7b</div></div>								07		Iniciar o processo de inspeção pelo ponto A com olhar fixo concentrado desenhar a peça até o ponto D . Seguindo o fluxo de inspeção Conf. fig. 7a e 7b.				Seguir o processo de inspeção na sequência do ponto A ao ponto D. Com visão e concentração desenhar o contorno da peça. Inclinar a peça ou a cabeça para visualizar defeito através do ângulo de luz.		Fazer inspeção conforme NI Normas de inspeção.		NI (Normas de inspeção) <div></div>		Defeito não detectado compromete a qualidade do produto.		Qualquer equipamento que apresentar qualquer tipo de falha deve ser comunicado o líder imediato com a máxima urgência			
<div><div>08</div></div> <div><div>09</div></div>								08		Quando detectado defeito, circular com lápis de modo bem visível. Em caso de reparo usar a sigla (RTQ) ou repintura(RPT) identificar a peça com lápis na parte da frente de um modo bem visível. Na peça de cor clara usar lápis preto e na peças de cor escura usar lapis na cor branca. Conf. Fig. 08.				Todos os defeitos deve ser identifica com lápis demográfico. Peça na cor clara usar lápis preto e peça escura usar lápis branco.		Defeito deve ser circulado, e identificado conforme sigla mencionada.		Lápis demográfico.		A falta de marcação dos defeitos na peça inspecionada compromete a qualidade.		Caso o equipamento pare seu funcionamento inesperadamente por alguma colisão, travamento ou por eventual ocorrência, deve acionar imediatamente o líder ou chefe.			
								09		Quando não for detectado defeito finaliza o processo de inspeção, marcar nº do inspetor na parte de trás da peça. Virar o Daisha e repetir o processo no outro lado do Bumper ou peça em processo. Conf. Fig. 09.		As peças deve ser marcado para que seja rastreado quando necessário.		Marcar número do inspetor para possível rastreamento.		Lápis demográfico.		A falta de marcação de identificação do operador compromete a rastreabilidade.		Caso for extremamente necessário pegar algum objeto na linha de Daisha. parar a linha de produção comunicar o chefe imediato para que ele tome as devidas providencia.					
OBSERVAÇÃO : ATENÇÃO: QUALQUER ATIVIDADE FORA DO PADRÃO DE SERVIÇO SÓ PODE SER EXECUTADA MEDIANTE A APROVAÇÃO DO LÍDER IMEDIATO.										INDICAÇÃO DE ITEM PSV			ITEM DE LEGISLAÇÃO		CATEGORIA A	Nº	REFERÊNCIA (PEÇA/DOCUMENTO)	QTD.							
REV.	DATA	MOTIVO DA MODIFICAÇÃO		APROV.	VERIF.	VERIF.	ELAB.	OBSERVAÇÃO		REV.	DATA	MOTIVO DA MODIFICAÇÃO		APROV.	VERIF.	VERIF.	ELAB.	OBSERVAÇÃO							
0	10/06/2009	ELABORAÇÃO		GIVANILDO	_____	PAULO	HERON	PINTURA PLÁSTICA 2		18	28/08/2019	REVISÃO DO PROCESSO		TEODOR	MARINI	MAX	FORTUNATO								
16	06/03/2017	REVISÃO DO PROCESSO		TREVISOLI	_____	MARINI	FORTUNATO			19	24/09/2020	REVISÃO DO PROCESSO		TEODOR	MARINI	MAX	FORTUNATO								
17	01/11/2017	REVISÃO DO PROCESSO		TREVISOLI	_____	MAX	FORTUNATO			20	22/02/2023	REVISÃO DO PROCESSO		TEODOR	TREVISOLI	PIM	OLIVEIRA	ADEQUAÇÃO DO PROCESSO							