

Eliane - Durmetal

De: Felipe Rauh Schroeder <felipe.schroeder@castertech.com.br>
Enviado em: segunda-feira, 12 de dezembro de 2022 13:52
Para: eliane.limas@durmetal.com.br
Assunto: Evidências - Problemas de Qualidade

Boa tarde Eliane,

Conforme comentado, seguem evidências e breve resumo dos problemas :

1515515228 - Bolo Quebrado

Para este problema, detectamos que o excesso de material no furo era causado pelo fato de o ferramental ser novo, estando ainda "áspero". Esta rugosidade mais elevada faz com que exista aderência e posterior quebra de bolo, gerando acúmulo de material no furo. Desta forma, agimos realizando o lixamento da ferramenta, para reduzir esta rugosidade. Já para a não-detecção, verificamos que este modo de falha não era bem descrito em nosso padrão, que foi atualizado.

Causa Raiz da Ocorrência : Aspereza do ferramental, por conta de ter rodado poucos ciclos.

Causa Raiz da Não-Detecção : Falha na elaboração do padrão de aceitação.

Ações :

1. Lixar o ferramental, reduzindo a rugosidade.
2. Revisar padrão de aceitação.

Evidências :

Registro de Alteração do Ferramental

Cadastro Alterações Registradas

Sequência: 10 Data Registro: 21/11/2022 Hora: 11:56

Dados da Solicitação

Solicitante: fabianof Fabiano Franquini

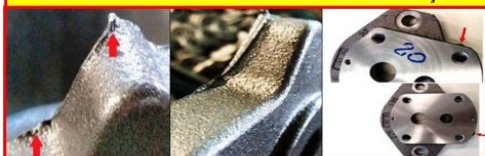
Alteração Solicitada: Realizar lixamento da ferramenta, visando diminuir rugosidade e quebra de bolo na região do furo menor.

Resp. Execução: eric Eric Henrique de Oliveira Braga

AS PEÇAS DEVERÃO ESTAR ISENTAS DE REBARBA, RECHUPE, POROSIDADE E OUTROS DEFEITOS SUPERFICIAIS NÃO ACEITÁVEIS.

TOMAR EXTREMO CUIDADO COM MAL JATEAMENTO DAS PEÇAS. O ACABAMENTO SUPERFICIAL DEVERÁ SER EXCELENTE PARA EVITAR BAIXO DESEMPENHO DURANTE A USINAGEM DO FUNDIDO.

ATENÇÃO! TOMAR EXTREMO CUIDADO COM A FALTA DE REBARBAÇÃO

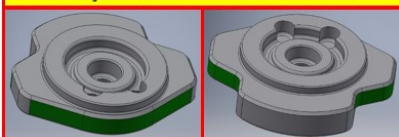


ATENÇÃO! TOMAR EXTREMO CUIDADO COM O EXCESSO DE REBARBAÇÃO

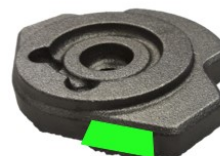
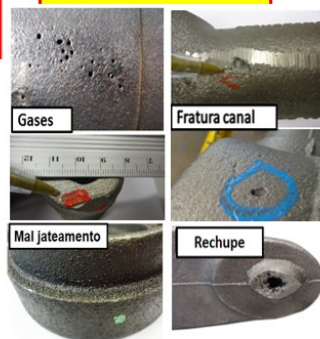


NÃO ACEITÁVEL REBARBAÇÃO NESTA REGIÃO

NÃO ACEITÁVEL REBARBA NAS REGIÕES DESTACADAS EM VERDE, POIS É O PONTO DE FIXAÇÃO DE USINAGEM DO CLIENTE



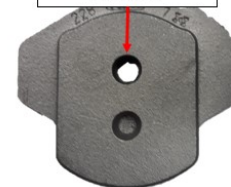
NÃO ACEITÁVEL



NÃO ACEITÁVEL REBARBAÇÃO COM REBOFO GROSSO

DIÂMETRO INDICADO DEVE ESTAR ABERTO. BOLO QUEBRADO E SINTERIZAÇÕES NÃO ACEITÁVEIS

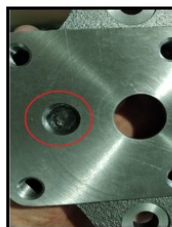
DIÂMETRO ABERTO



REBARBAÇÃO OK COM LIXA



NÃO ACEITÁVEL BOLO QUEBRADO



ATENÇÃO!

NÃO ACEITÁVEL EXCESSO DE REBARBAÇÃO NO PESCOÇO DO MASSALOTE



Revisado: Júlia- 24/11/2022- rev.02

1515515286 - "Carepa"

Neste caso, o problema foi o tempo de jateamento que permitiu a não aderência do zinco. Para este item, já realizamos jateamento depois da rebarbação mas, dependendo do tempo que a peça ficou na cabine, podemos não atingir o acabamento desejado. Anteriormente, o tempo para cada um dos jateamentos era de 8 a 15 minutos. Desta forma, era possível que os 2 jateamentos totalizassem, no pior cenário, 16 minutos, o que poderia prejudicar a zincagem. Para a não-detecção, também retroalimentamos os padrões com o máximo de imagens que conseguimos através de vocês e da TecnoPlating.

Causa Raiz da Ocorrência : Faixa muito ampla do tempo de jateamento.

Causa Raiz da Não-Detecção : Falha na elaboração do padrão de aceitação.

Ações :

1. Aumentar tempo padrão de jateamento.
2. Revisar padrão de aceitação.

Evidências :

Código: 210050035



Dados do Produto

Cliente: DURMETAL IND.E COM.DE PECAS E MAQ.LTDA -

Peso Bruto: 2,300

Tipo de Caixa: 400X500 Quantidade Machos P/ PÇ:

Classe: EN-JL104 Liga:

Data: SIM

PÇ/Molde: 3

58,820

Peso Conjunto:

11,730



Mat. Ferramental:

6



ALUMINIO

Aplicação do Item:

Moldagem Macharia Fusão / Vazamento Desmoldagem Acabamento Controle de Qualidade

Acabamento

TEMPO ORIENTATIVO DE JATEAMENTO: 11 - 18 MIN. /

Jateamento

☒ Tempo Orientativo de Jateamento (min.)

De:

11

Até:

18

☐ Jateamento Após Rebarbação (min.)

De:

Até:

☐ Jateamento Dirigido (min.)

De:

Até:

☐ Jateamento Gancheira (min.)

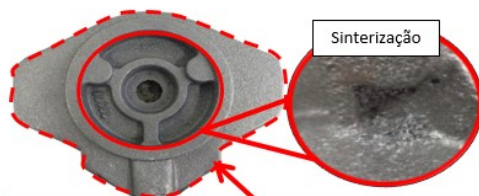
De:

Até:

Qtde Jateamento: Kg

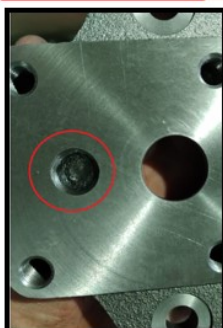
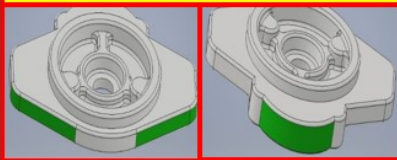
Observação:

AS PEÇAS DEVERÃO ESTAR ISENTAS DE REBARBA, POROSIDADE, RECHUPE OU OUTROS DEFEITOS SUPERFICIAIS NÃO ACEITÁVEIS.



REGIÃO PONTILHADA DEVE ESTAR ISENTA DE GASES, ESCÓRIA, AREIA, FERRO FRIO, RECHUPE, SINTERIZAÇÃO, BOLO QUEBRADO OU VEIAMENTO

NÃO ACEITÁVEL REBARBA NAS REGIÕES DESTACADAS EM VERDE, POIS É O PONTO DE FIXAÇÃO DE USINAGEM DO CLIENTE



NÃO
ACEITÁVEL
BOLO
QUEBRADO

NÃO ACEITÁVEL
PEÇAS MAL
JATEADAS /
ACABAMENTO
RUIM



TOMAR EXTREMO CUIDADO COM MAL JATEAMENTO DAS PEÇAS, O ACABAMENTO SUPERFICIAL DEVERÁ SER EXCELENTE PARA EVITAR BAIXO DESEMPENHO DURANTE A USINAGEM DO FUNDIDO.

NÃO ACEITÁVEL



ATENÇÃO!

REMOVER REBARBAS ATÉ FICAR RENTE A PEÇA NA REGIÃO INDICADA





Felipe Rauh Schroeder

felipe.schroeder@castertech.com.br

+55 (47) 3374-6669

Qualidade - Analista de Atendimento ao Cliente
Castertech Schroeder



IMPORTANTE:

Este e-mail é confidencial, foi enviado somente ao(s) destinatário(s) acima e pode conter informações privilegiadas e/ou confidenciais. Caso tenha recebido esta mensagem por engano, por favor notifique o remetente e em seguida apague este e-mail. Obrigado.

IMPORTANT:

This e-mail is confidential and may contain information that is privileged, attorney work product or exempt from disclosure under applicable law. It is intended only for the addressee(s) above. If you're not an intended recipient, please promptly notify the sender and delete this e-mail. Thank you.