

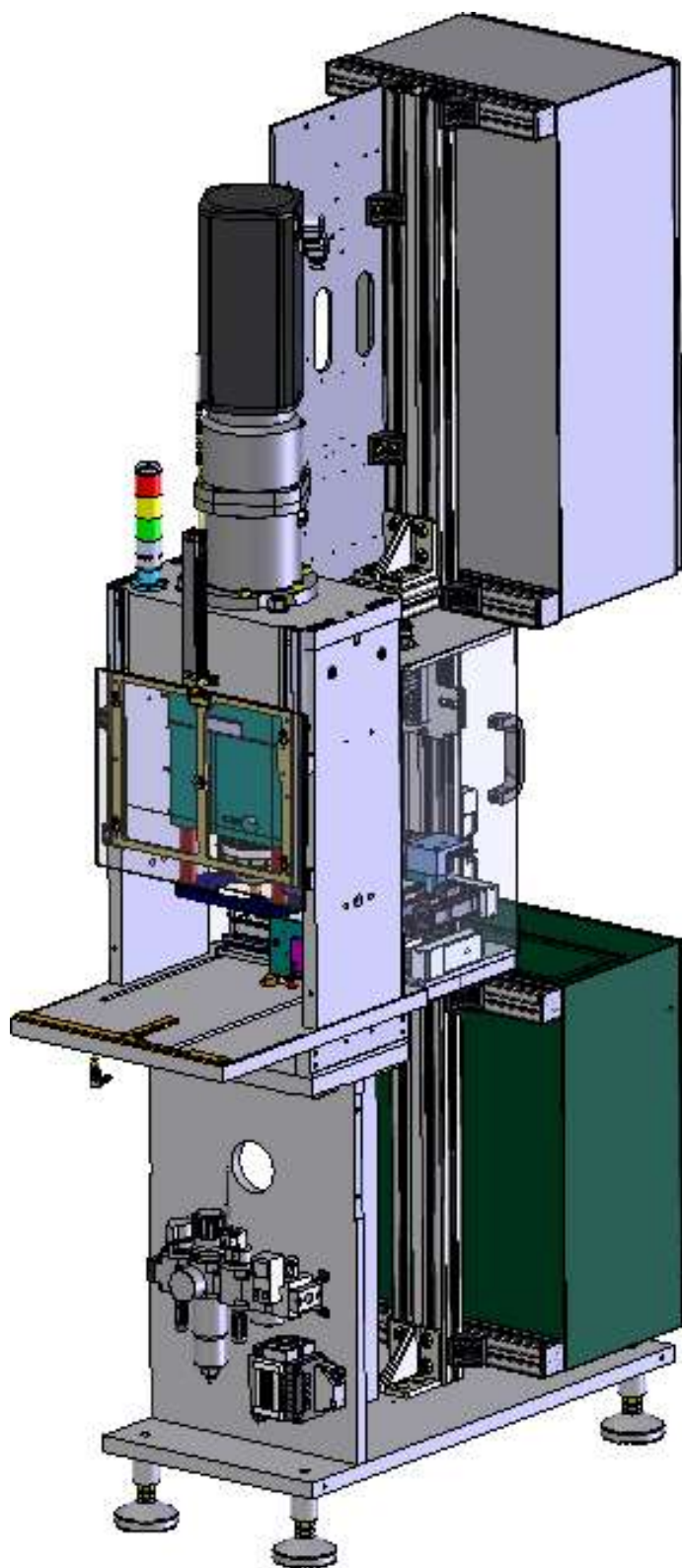
Memorial Descritivo

PUBLICAÇÃO MEMORIAL TÉCNICO
Número de Referência: PO 5890991404 – EMITIDO EM: 10.SEP.2024

NCM: 8479.89.99

DESCRIÇÃO: DOCUMENTO NÚMERO 6-332243-422-000 - ESTAÇÃO DE CRAVAMENTO DAS VÁLVULAS DE COMANDO DO MÓDULO DE CONTROLE DE ESTABILIDADE DOTADA DE MOVIMENTAÇÃO DO PRODUTO COM O PALETE NA ESTAÇÃO OCORRE POR ACIONAMENTO DE CILINDROS PNEUMÁTICOS “X” E “Y”, INDEXAÇÃO NA POSIÇÃO DE PROCESSAMENTO E IDENTIFICAÇÃO DO PALETE REALIZADO POR RADIOFREQUÊNCIA (RFID) FIXADO EM UM DISPOSITIVO DE TRASFERÊNCIA ACIONADO POR EIXO ELÉTRICO DO TIPO FUSO ESFÉRICO E GUIAS LINEARES – CRAVAMENTO DO COMPONENTE UTILIZANDO CILINDRO COM EIXO ELÉTRICO, REGULADORAS DE PRESSÃO, CÉLULA DE CARGA, SENSOR DE CURSO E PROTEÇÃO NR12 – COMUNICAÇÃO COM SISTEMA SUPERVISÓRIO REMOTO CENTRAL DENOMINADO “OPEN ACS” PARA MONITORAMENTO DOS TESTES E A PARAMETRIZAÇÃO CONFORME PRODUTO BEM COMO O ARMAZENAMENTO HISTÓRICO DA RASTREABILIDADE DO PRODUTO, COMPUTADOR INDUSTRIAL DE ALTA PERFORMANCE INTERNO PARA EXECUÇÃO DO PROGRAMA DE TESTE, AMBOS INTERLIGADOS POR CABO ETHERCAT – CONTROLADORES E VÁLVULAS QUE PERMITAM A EXECUÇÃO DOS TESTES – CONTROLE DE VOLTAGEM 24V DC, CORRENTE DO DESIGN 4,3A, PROTEÇÃO IP 54, PRESSÃO DE OPERAÇÃO DE AR 5,5 BAR ; 10 BAR, PRESSÃO DE ENTRADA 6BAR, PICO DE CONSUMO DE ENERGIA 3KW, FREQUÊNCIA 60HZ, PESO BRUTO 990 KG, DIMENSÕES (C,L,H) 1400 CM X 500 CM X 2380 CM – O EQUIPAMENTO TEM COMO FUNÇÃO BÁSICA CRAVAR AS VÁLVULAS DE COMANDO DO PRODUTO NO ALOJAMENTO DENTRO DA MONTAGEM HIDRÁULICA DO MÓDULO DE CONTROLE DE ESTABILIDADE.

Imagem do equipamento

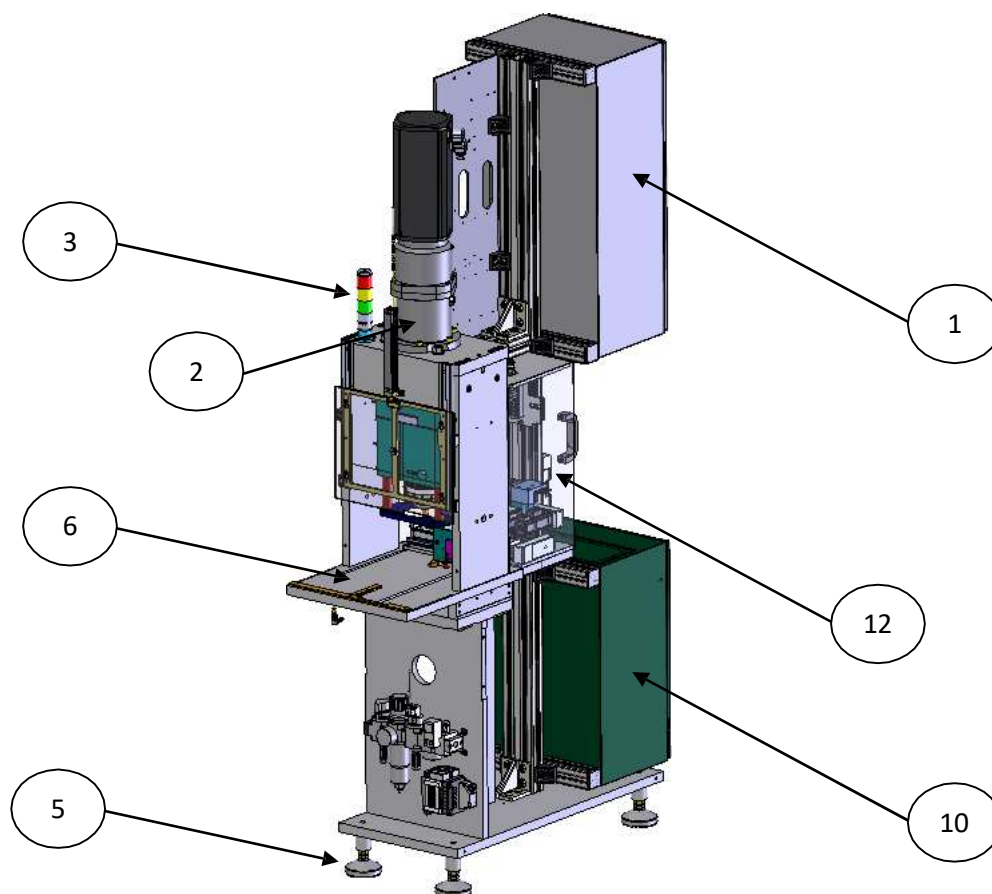


Função do equipamento

O equipamento tem como função básica cravar as válvulas de comando do produto no alojamento dentro da montagem hidráulica do módulo de controle de estabilidade.

Descrição do equipamento – Divisão por sistemas:

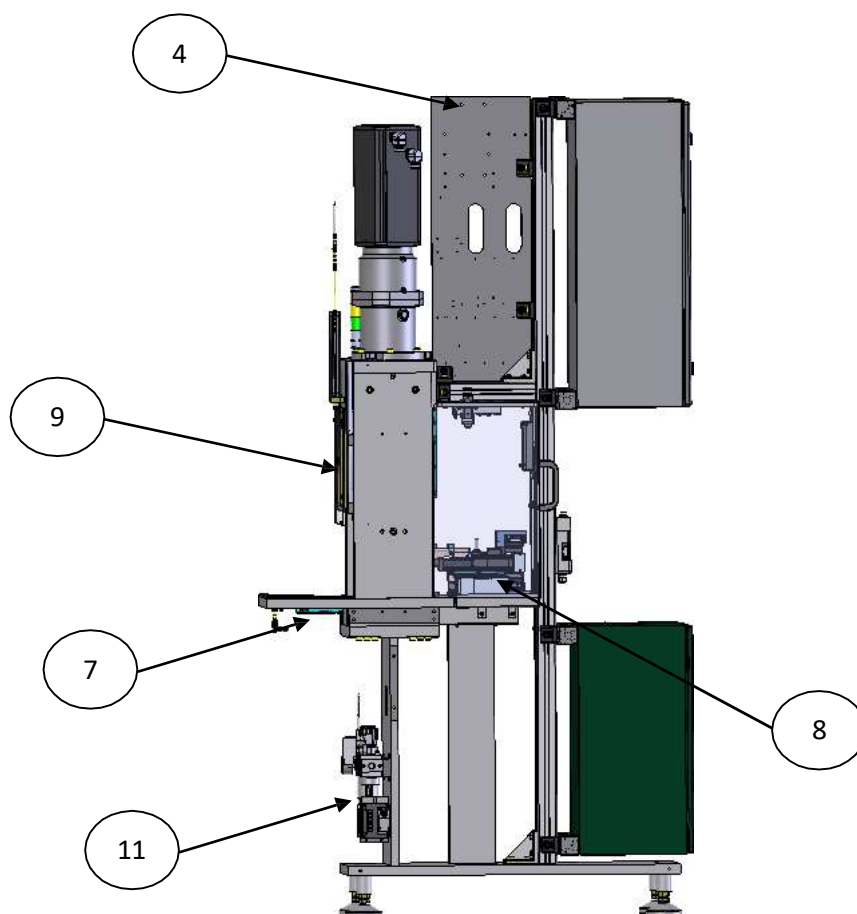
Estrutura geral do equipamento



O equipamento possui estrutura própria para acomodar, de forma adequada, os sistemas necessários para promover o perfeito funcionamento do equipamento. Sendo composto principalmente pelos seguintes elementos:

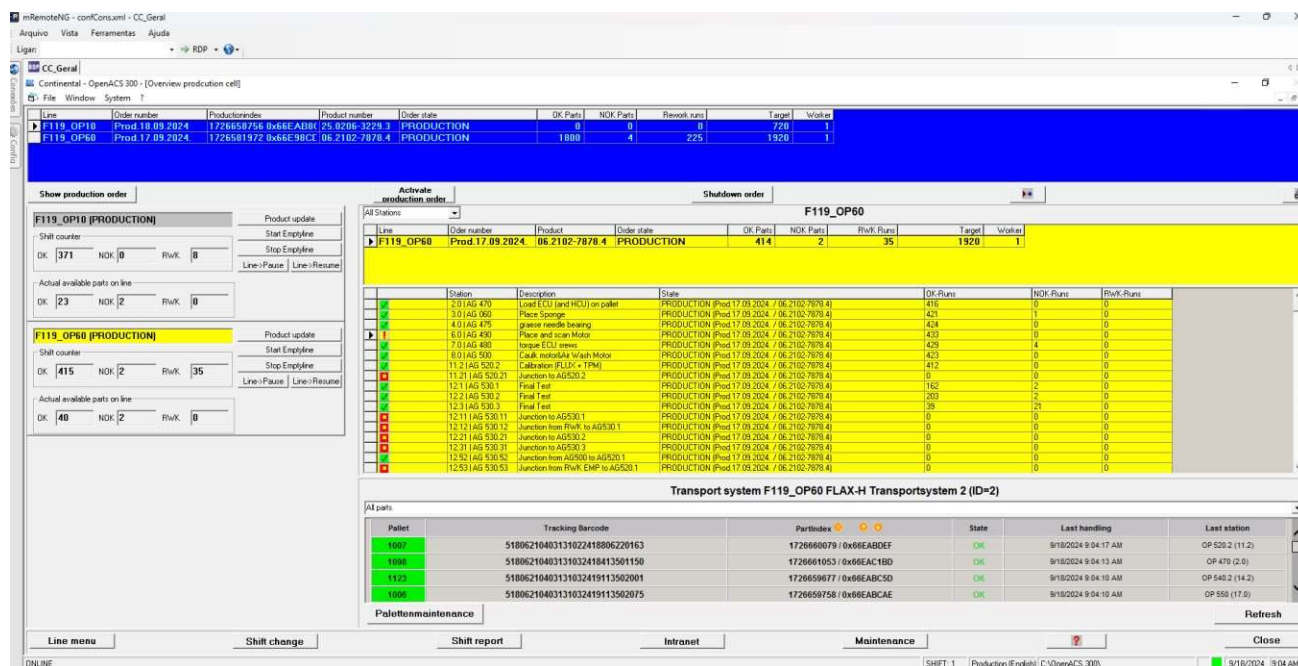
1. Painel elétrico superior;
2. Cilindro elétrico;
3. Andon;
4. Painel pneumático;
5. Pé nivelador padrão Alemão;
6. Sistema de movimentação do paleta com o produto;
7. Atuadores para movimentação do paleta com o produto;

- 8. Transfer para movimentação do palete com o produto;
- 9. Porta de proteção frontal;
- 10. Painel elétrico inferior;
- 11. Unidade conservadora;
- 12. Porta de proteção lateral;



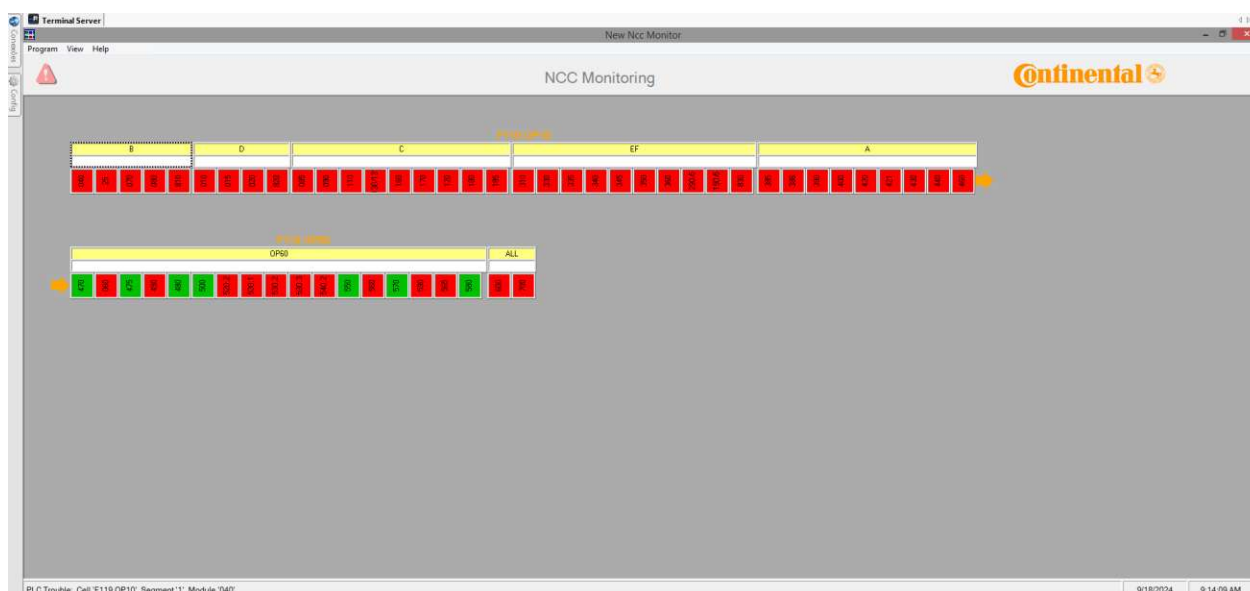
Supervisório de gerenciamento da estação de trabalho

Por meio do computador central o gerenciamento da estação é realizado on-line durante todo o período de produção apresentando o status da estação com relação aos índices de disponibilidade e aos índices de qualidade do produto, bem como, armazena o histórico de todas as peças produzidas e sua rastreabilidade.

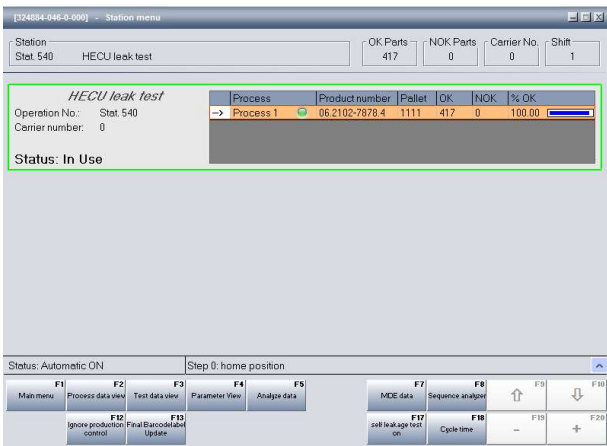


Gerenciamento e controle dos testes

No Terminal Server, através do NCC Monitor, podemos fazer o monitoramento em tempo real dos resultados individuais de cada teste para cada estação dentro do processo. Principalmente quando necessário alguma intervenção devido a problemas relacionados a ajustes ou reparos durante a solução de ocorrências de manutenção.



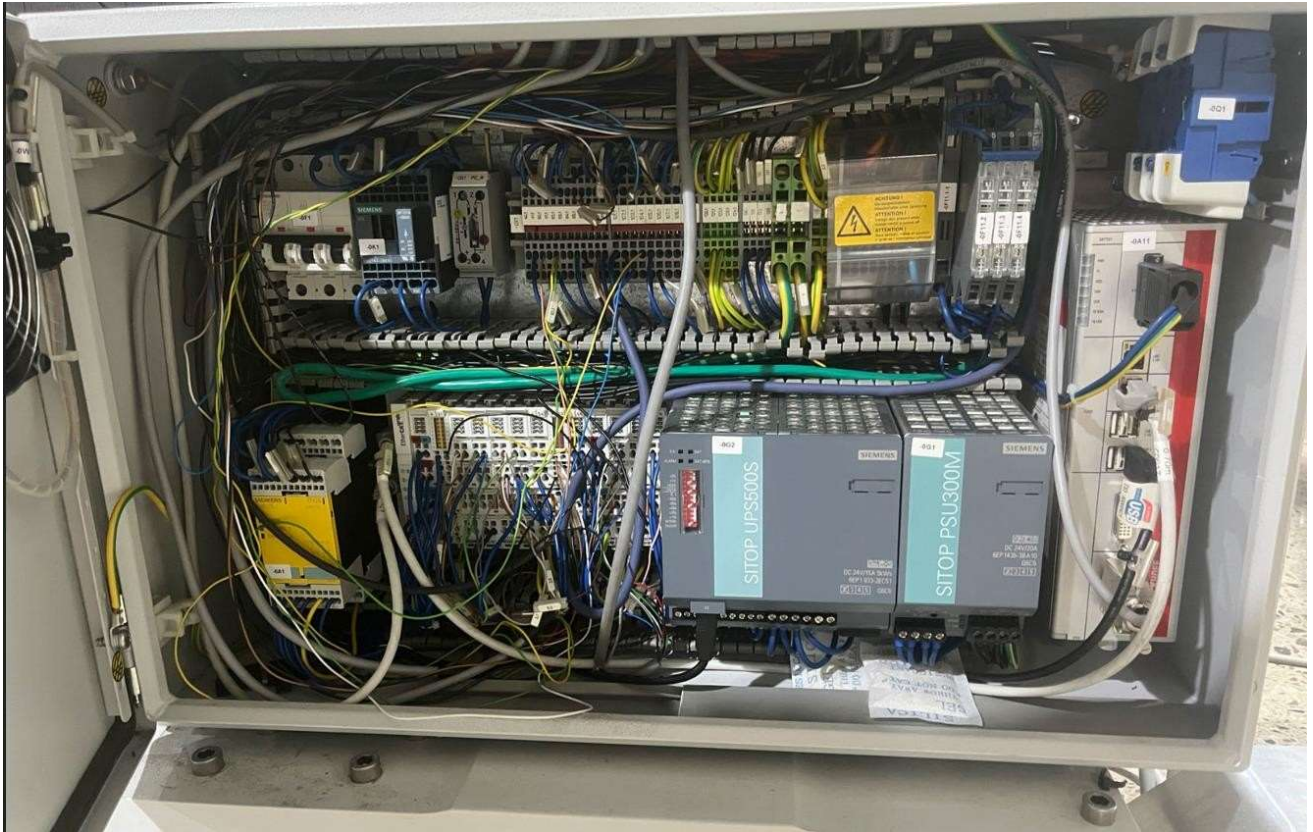
Após selecionar a estação para acompanhamento você terá acesso ao status em tempo real conforme exemplo abaixo.



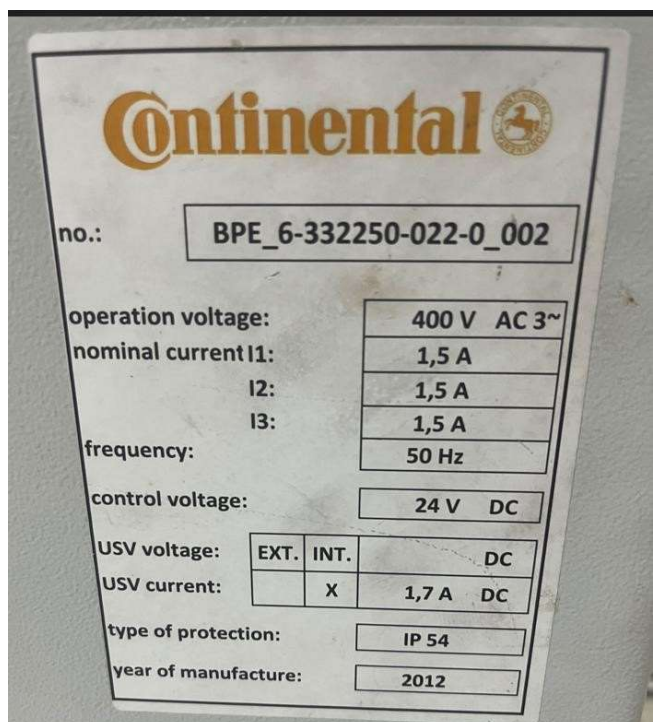
Navegando pelos botões de acesso, conforme exemplo, o controle ficará disponível para movimentação, ajustes e visualização do processamento da estação para que a análise possa ser executada com precisão e assertividade.

Painel elétrico

Inferior



Superior



Painel de controle operacional



	Item designation	Beckhoff designation	Deutschland	Belgien	Japan/USA/China	Brasilien
1 =	-0S15		1 - Automatik 0 - Schritt 2 - Einrichten	1 - Automatik 0 - Stap 2 - Instellen	1 - automatic 0 - step 2 - setting	1 - Automático 0 - Passo à Passo 2 - Ajuste
2 =	-0S13.1		Entsperren	Ontgrendelen	reset	resetar
3 =	-0H15	S8.01	- Automatik ... Schritt ... Einrichten	- Automatik ... Stap ... Instellen	- automatic ... step ... setting	- Automático ... Passo à Passo ... Ajuste
4 =	-0H13	S8.02	Störung	Storing	trouble	avaria
5 =	-0H20.1	S8.03	Zustimmung erforderlich	Vrijgave-schakelaar drukken	agree switch	Botão de Aprovação
6 =	-0H16.1	S8.04	Material-mangel	Deeltoevoer	material shortage	Falta de Material
7 =	-0H14	S8.05	Neustartsperr	Neustart-sperre	restart locked	Reinício Bloqueado
8 =	-0S14.1	S8.06	Start	Start	start	Iniciar
9 =	-0SH11	S8.07	Steuerung Aus	Sturing Uit	control off	Comando Desligado
10 =	-0SH12	S8.08	Steuerung Ein	Sturing In	control on	Comando Ligado

Fluxo de operação

Estação automática – O paleta é indexado automaticamente através da movimentação automática dos cilindros ACC, realiza o cravamento das válvulas NO/NC/TCS/ESV no alojamento dentro da montagem hidráulica e após a conclusão e aprovação do processo o produto segue para o processo seguinte.

Fotos originais da estação ainda na China







