



UFCD [5855] Compósitos- Processos de maquinação e de reparação

Formador: Helder Nunes

Formanda: Ana Pernas

PTC5

Relatório

16 Valores

Introdução:

Na UFCD 5855, foi-nos proposto pelo formador a implementação dos 5S's na oficina de maquinação, a fim de tornar esta mais funcional e prática. Para tal, o formador propôs que fossem feitos alguns tabuleiros em material compósito, a fim de colocarmos os mesmos nos diferentes Tornos que existem na oficina. A ideia principal seria colocar esses tabuleiros, numas peças que já tinham sido feitas por uma outra turma.

Neste relatório vou explicar em concreto a tarefa que desempenhei nesta actividade, bem como os materiais que foram usados e os EPI's. Estive ainda envolvida na furação e rebiteagem de um cabide que já tinha sido feito no âmbito de uma outra unidade.

Processo de Furação do Cabide:

Para a furação do cabide, utilizámos o engenho de furar. Primeiramente, furámos com uma broca de 2,5mm e depois passámos à broca de 3,3mm. Como se tratou de um cabide um pouco grande realizámos bastantes furos, pois como o mesmo tem o símbolo do IIEFP, precisámos de delinear as letras, para tal usámos então os furos. Por fim, usámos também a rebiteadeira para colocar alguns rebites, nos furos efectuados.

Lista de materiais:

- Rebites

Lista de Ferramentas:

- Engenho de Furar;
- Broca 2,5mm;
- Broca 3,3mm;



- Rebitadeira;

Lista de EPI's:

- Bata;
- Calçado de Segurança;
- Óculos de protecção.

Imagens:



Ilustração 1: Processo de Furação



Ilustração 2: Processo de Furação



Ilustração 3: Cabide Terminado



Processo de Furação do Cabide:

Começámos esta actividade a fazer a marcação dos tabuleiros, ou seja, a marcar onde deveríamos fazer os furos. Para a furação dos tabuleiros também foi usado o engenho de furar. Nos 3 tabuleiros que furámos, usámos primeiramente uma broca de 2,5mm e posteriormente passámos para a broca de 4,5mm.

Depois de terminarmos a furação, fizemos o escareado nos tabuleiros, também no engenho de furar e com o auxilio da chave de fendas, colocámos os parafusos, e assim aparafusámos os nossos tabuleiros ao “braço” que já estava no torno.

Lista de materiais:

- Parafusos

Lista de Ferramentas:

- Engenho de Furar;
- Broca 2,5mm;
- Broca 4,5mm;
- Chave de Fendas

Lista de EPI's:

- Bata;
- Calçado de Segurança;
- Óculos de protecção.



Imagens:

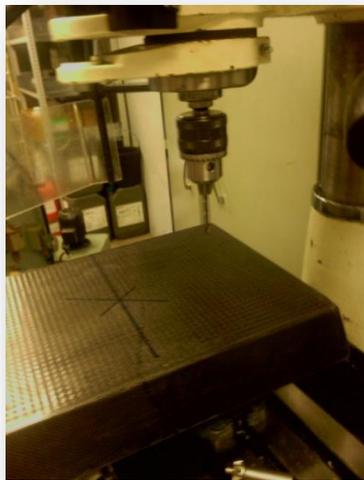


Ilustração 4: Processo de Furação



Ilustração 5: Aplicação de Parafusos

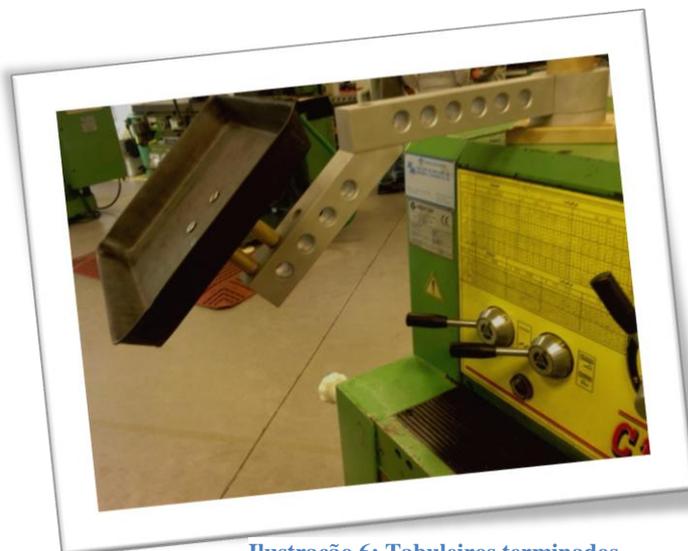


Ilustração 6: Tabuleiros terminados



INSTITUTO DO EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL, IP

CENTRO DE EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL DE ÉVORA

Conclusão:

Com o término destas actividades, principalmente depois de termos aplicado os 5S's na oficina de maquinação, considero que a mesma ficou mais prática, e assim futuramente todos possam utilizar de forma correcta o que aplicámos.

Considero que o objectivo foi atingido, e que todos de alguma forma contribuámos para o sucesso deste projecto.