

# > OS DESAFIOS E OS RESULTADOS NA IMPLANTAÇÃO DE NOVOS PROCESSOS



# > DESAFIOS

## GESTÃO DA MUDANÇA



**SENSO DE URGÊNCIA**



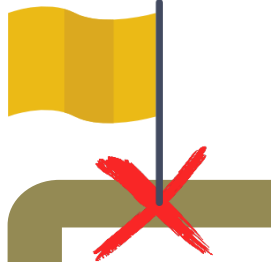
**CRIAÇÃO DE UMA VISÃO**



**EMPODERAMENTO DOS FUNCIONÁRIOS**



**CONSOLIDAÇÃO E MAIS MUDANÇAS**



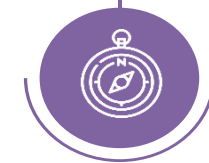
**EQUIPE DE MUDANÇA**



**COMUNICAÇÃO DA VISÃO**



**CONQUISTAS DE CURTO PRAZO**



**UMA NOVA CULTURA**

# DESAFIOS DEFINIÇÃO

## DEFINIÇÃO DO PROCESSO

NECESSIDADES DOS  
CLIENTES

APLICAÇÃO DO  
PRODUTO

## CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

MECÂNICAS

QUÍMICAS

VOLUME DE PRODUÇÃO

PESO (kg)

CUSTOS (R\$)

ASPECTO VISUAL

## PROCESSO

VPI

RTM LIGHT

SPRAY / HLU

GEL ACABADO

PULTRUSÃO

# ▶ DESAFIOS PROCESSOS



## SPRAY-UP

Um processo rápido e econômico de aplicação direta de resina, fibra de vidro e catalisador no molde, permitindo a fabricação de peças com diferentes geometrias e boa resistência mecânica.



## HAND LAY UP (HLU)

Método tradicional e econômico para produzir peças de fibra de vidro, com aplicação manual de resina e manta de fibra de vidro em camadas dentro do molde.



## RTM LIGHT/ VPI

Processos para médios e altos volumes de produção. São utilizados moldes fechados com vácuo para injetar resina nas fibras de vidro, resultando em peças complexas e resistentes.



## GEL ACABADO

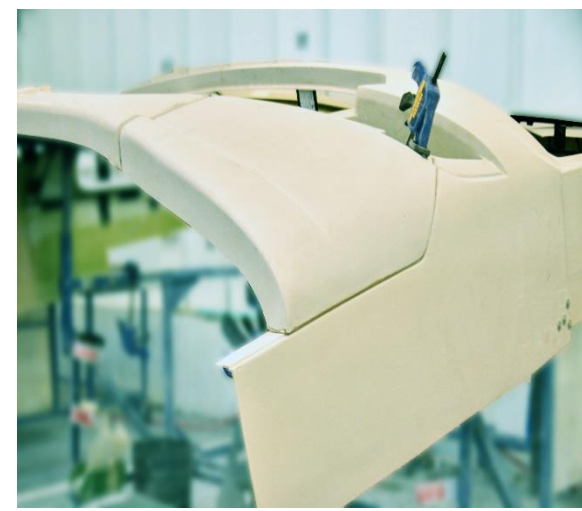
Oferece peças com excelente acabamento superficial, sem a necessidade de lixamento para pintura. São finalizadas com polimento após a cura.

# DESAFIOS PROCESSOS



## FABRICAÇÃO DE FERRAGEM

Integração de ferragens para maior rigidez e pontos de fixação, utilizando processos de corte, conformação e soldagem.



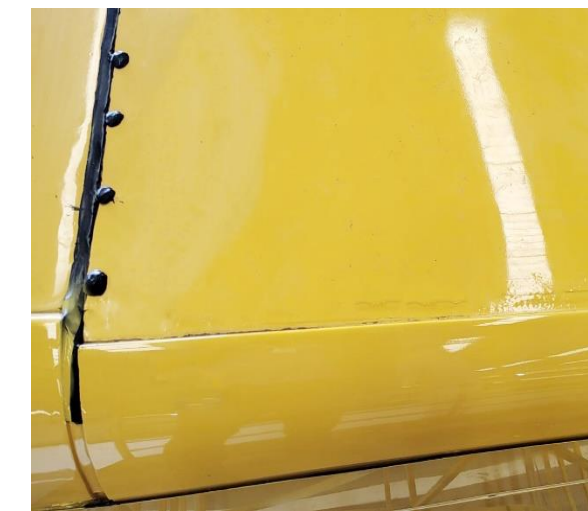
## MONTAGEM DE CONJUNTOS

Montagem de peças complexas utilizando métodos como laminação, colagem ou fixação mecânica.



## PINTURA AUTOMOTIVA

Processo de aplicação de primer e tinta final, incluindo aplicação em demãos cruzadas, cura em estufa e acabamento final.



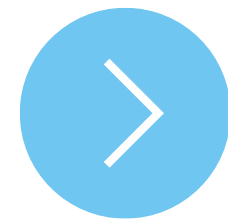
## PULTRUSÃO (Desenvolvimento)

Pultrusão é um processo contínuo de fabricação de perfis compostos reforçados com fibras, como fibra de vidro, que são impregnadas com uma resina termoendurecível e moldadas em uma forma específica.

# RESULTADOS

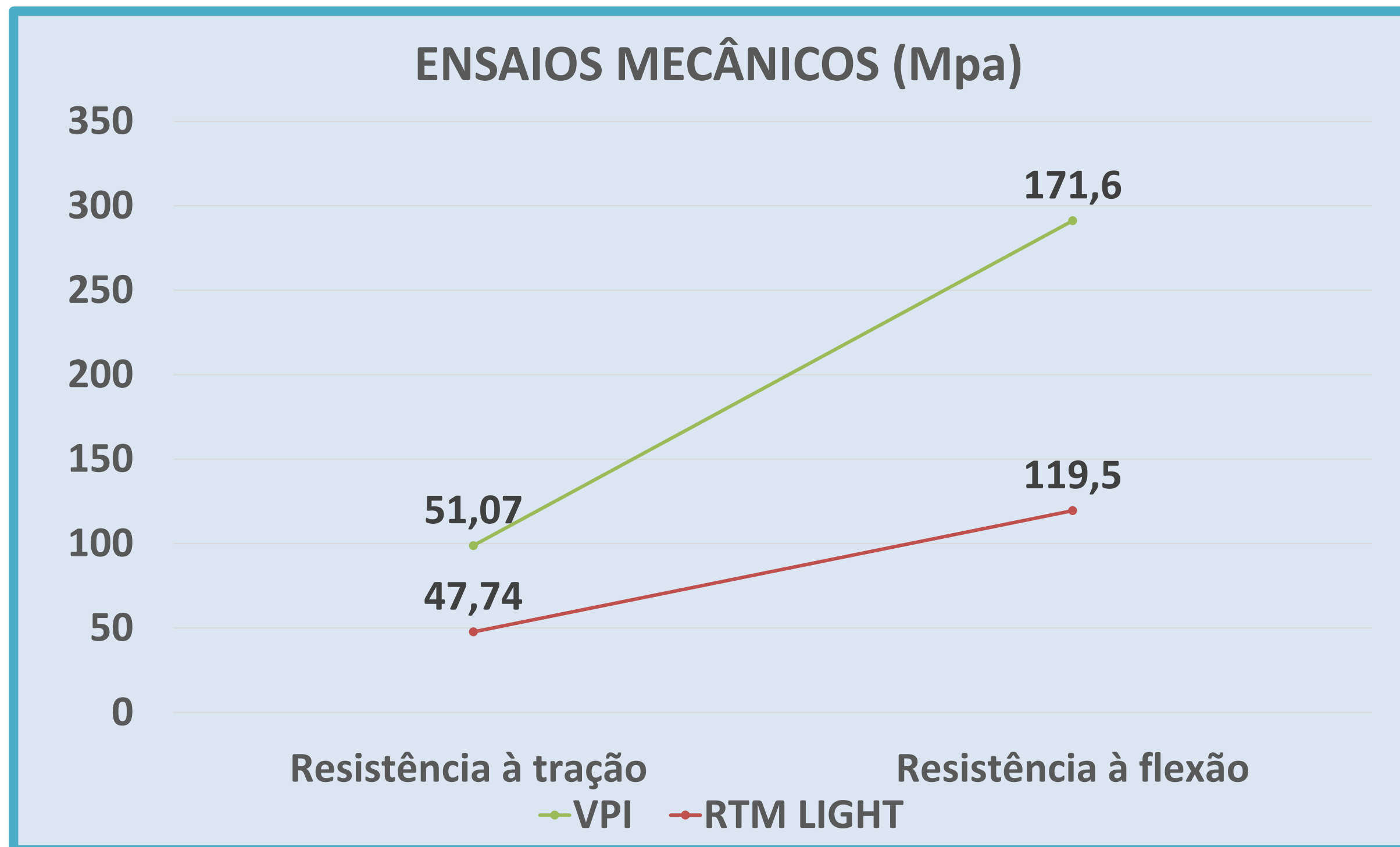
## COMPARATIVO DE PROCESSOS

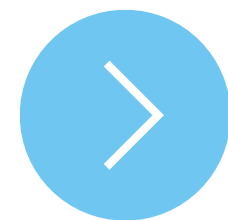
	RTM LIGHT	VPI	% DIFERENÇA
MASSA (Kg)	56,000	37,970	-47,4%
% FIBRA	24%	33%	8%
% RESIDUOS	23%	10,45%	-55%



# RESULTADOS

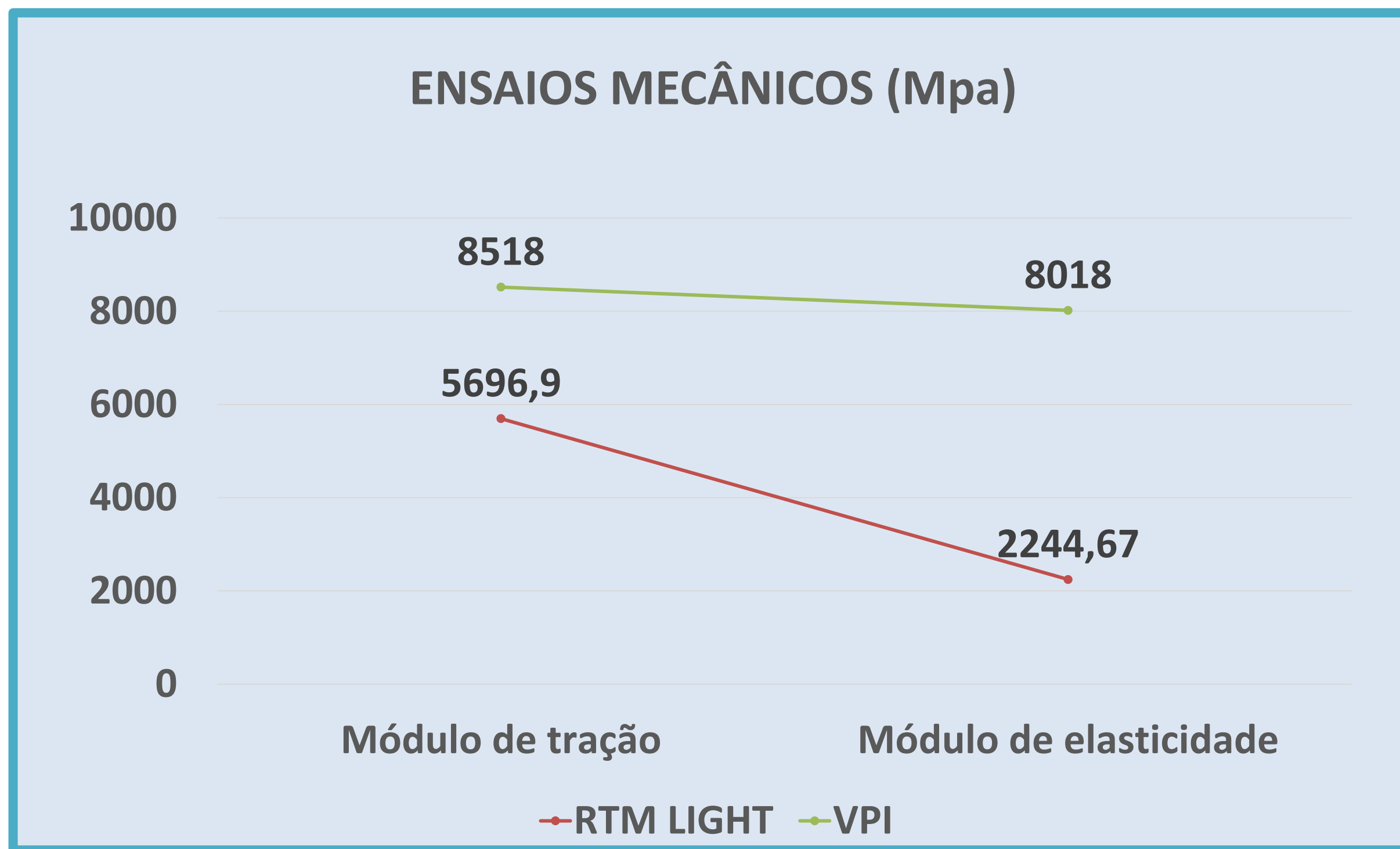
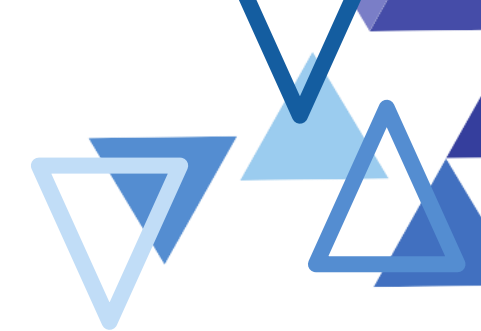
## ENSAIOS MECÂNICOS





# RESULTADOS

## ENSAIOS MECÂNICOS





# RESULTADOS PRODUTO





# MUITO OBRIGADO!



 [fiberbus.com.br](http://fiberbus.com.br)   @fiberbus