

> 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

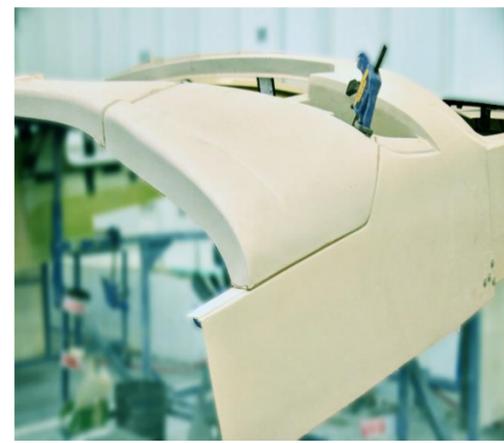
Oferece peças com excelente acabamento superficial, sem a necessidade de lixamento para pintura. São finalizadas com polimento após a cura.

DESAFIOS PROCESSOS



FABRICAÇÃO DE FERRAGEM

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



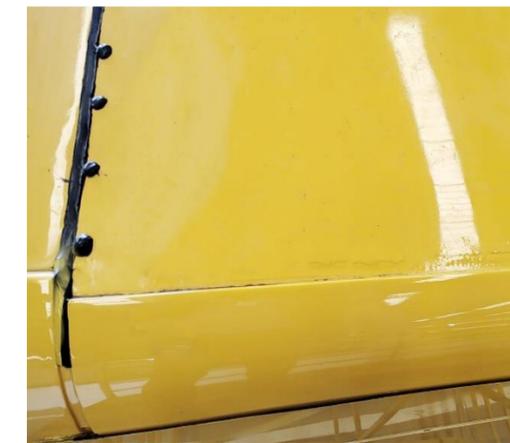
MONTAGEM DE CONJUNTOS

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



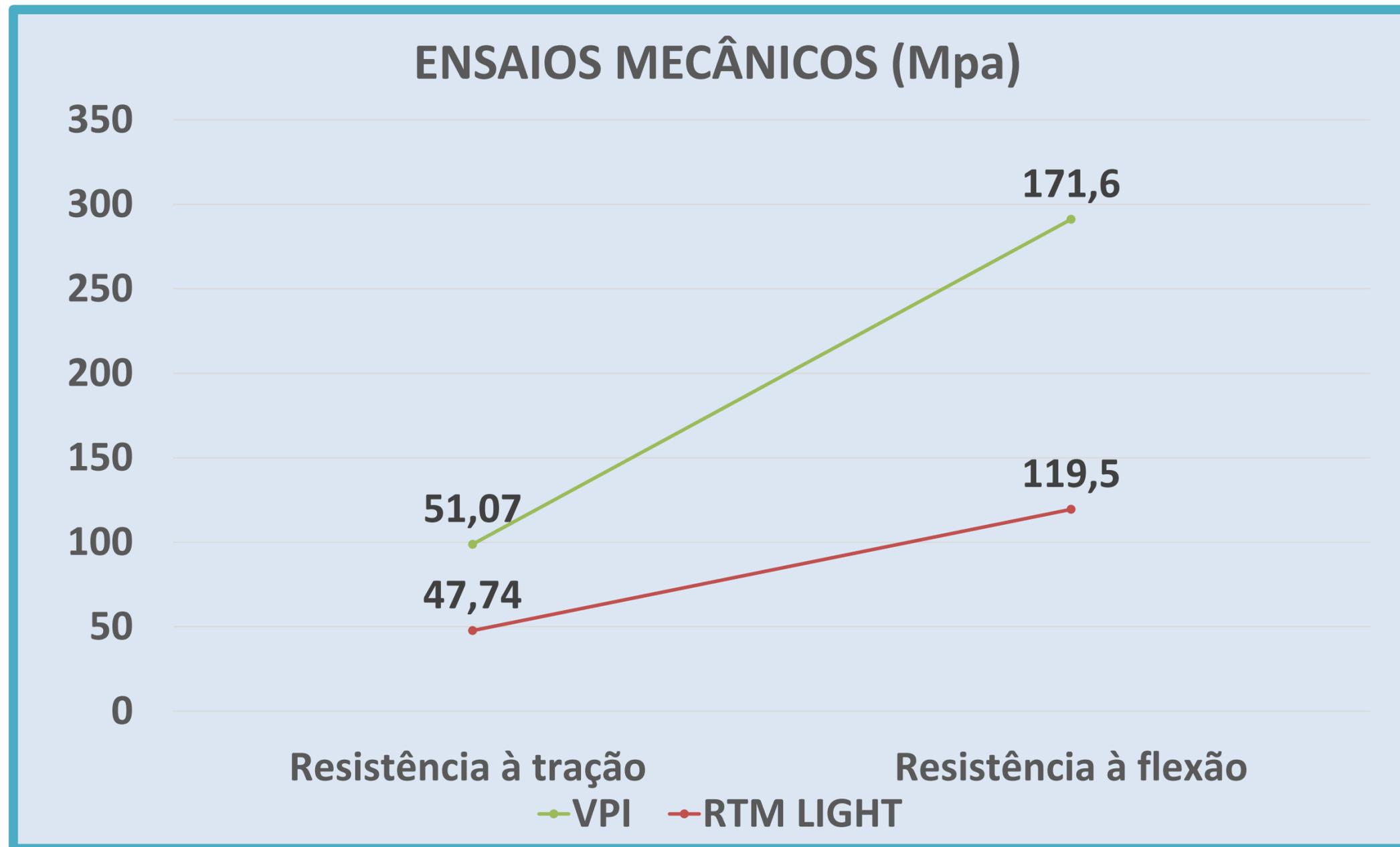
	RTM LIGHT	VPI	% DIFERENÇA
MASSA (Kg)	56,000	37,970	-47,4%
% FIBRA	24%	33%	8%
% RESIDUOS	23%	10,45%	-55%





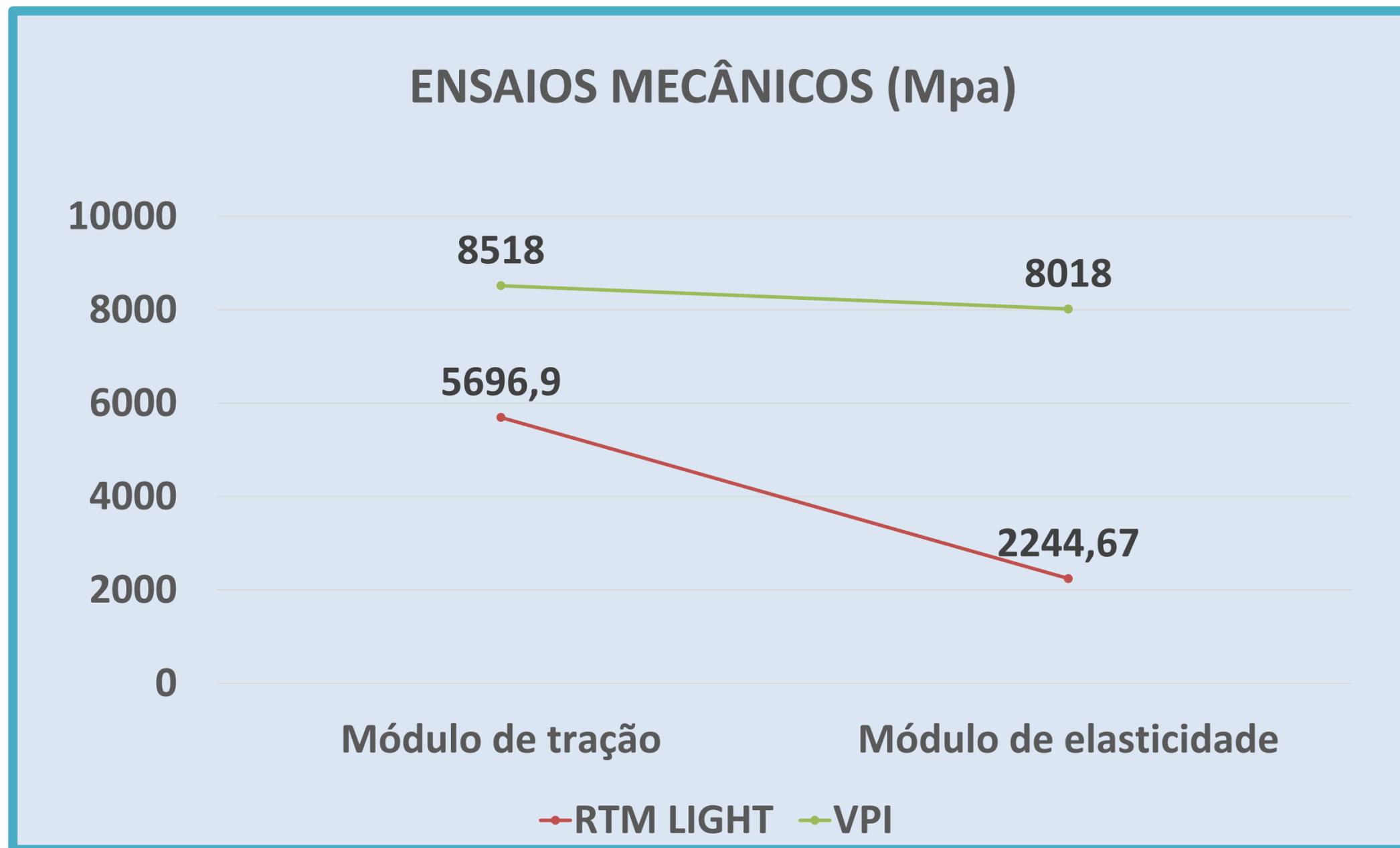
RESULTADOS

ENSAIOS MECÂNICOS

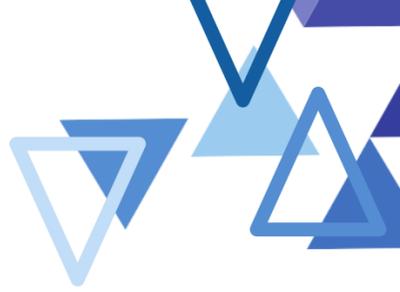




RESULTADOS ENSAIOS MECÂNICOS



RESULTADOS PRODUTO



MUITO OBRIGADO!

