

RELATÓRIO DE ESTÁGIO

Duração : 16-01-78 a 09-03-78

Tempo : 180 horas

ESTAGIÁRIO : LEONARDO COSTA TAVARES

CURSO : ENGENHARIA MECÂNICA

CENTRO DE CIÊNCIAS E TECNOLOGIA - UFPB.

LOCAL DE ESTÁGIO : ARBAME STETTNER NORDESTE S.A.



Biblioteca Setorial do CDSA. Abril de 2021.

Sumé - PB

## S U M Á R I O

- I - FICHA TECNICA
- II - LINHA DE PRODUÇÃO
- III - ORGANOGRAMA FUNCIONAL
- IV - SISTEMA PRODUTIVO
- V - LINHA DE MATERIAL ELÉTRICO
- VI - SETORES AUXILIARES DO SISTEMA PRODUTIVO

11

FICHA TÉCNICA

- DENOMINAÇÃO SOCIAL - ARBAME STETTNER NORDESTE S.A.

+ CAPITAL AUTORIZADO - Cr\$ 60.000.000,00

- ENDEREÇO - AV. EIVALDO LODI nº 268 - DISTRITO INDUSTRIAL  
CAMPINA GRANDE-PB.

- FUNDAÇÃO - 1967

- NÚMERO DE EMPREGADOS - 515

- FATURAMENTO DE 1967 - Cr\$ 65.000.000,00

11)

LINHA DE PRODUÇÃO

- *Materiais Eletricos*
- *Chaves de faca Simples*
- *Chaves de faca com Porta-fusiveis tipo rolha*
- *Bocais*
- *Plugs*
- *Rosetas*
- *Interruptores de embutir*
- *Interruptores externos*
- *Tomadas de corrente de embutir*
- *Tomadas de corrente externa*
- *Fusiveis tipo rolha*
- *Soquetes sem chave*
- *Soquetes de baquelite com chave*
- *Soquetes para lâmpadas Fluorescentes*
- *Receptáculos*
- *Tabaqueiras*
- *Castanhas*
- *Roldanas*
- *Pinos*

III) ORGANOGRAMA FUNCIONAL

III.1) SUPERINTENDENTE

III.2) DIRETOR FINANCEIRO

- Departamento de Contabilidade
- SUDENE - Projetos -

III.3) DIRETOR DE VENDAS

- Operações de Venda
- Administrador de Vendas - Faturamento Estatístico

III.4) GERENTE ADMINISTRATIVO

- Cálculo e Custo  
Tem a finalidade da determinação dos preços de vendas, racionalização da produção, avaliação dos estoques, apuração dos resultados a curto prazo, comparação de custo para determinar processos mais econômicos e observar a tendência dos custos.
- Departamento de Compra
- Departamento de Pessoal

III.5) DIRETOR TÉCNICO

- Produção de Porcelana  
Massa, produção, queima e controle de qualidade
- Produção de Material Elétrico  
Estamparia, rosca, baquelite, tornos automáticos e galvanostegia

III. Ferramentaria, manutenção e desenhos

- Programação  
Almoxarifado, escolha e embalagem



IV) SISTEMA PRODUTIVO

IV.1) PREPARAÇÃO DA PORCELANA

- As materias prima utilizadas para a produção da porcelana são: caulim, quartzo, feldspato, dolomita e argila
- As máquinas utilizadas nesta seção são as seguintes:
  - 1 britador
  - 3 tambores de massa de 2 ton
  - 2 tambores de esmalte de 500 kg
  - 3 bombas
  - 2 agitadores
  - 2 galgas
  - 2 misturadores de massa
  - 2 peneiras rotativas
  - 1 moinho martelo
  - 1 moinho de massa

IV.2) PRENSAS UTILIZADAS NA PORCELANA

- Prensas Manuais
  - 2 de 12 ton
  - 5 de 15 ton
  - 5 de 20 ton
  - 3 de 25 ton
  - 2 de 30 ton
- Prensas Automaticas
  - 6 de 5 ton

IV.3) ACABAMENTO DA PORCELANA

- Neste setor são retiradas as rebarbas que ficaram na peça durante a prensagem
- Máquinas Utilizadas
  - Furadeira
  - Esmeril

IV.4)

#### FÔRNO

- Onde as peças de porcelana crua são introduzidas, passando 24 hs. para sair.  
A concentração média das peças é em torno de 16%
- Equipamentos Utilizados
  - 3 ventiladores
  - 4 injetores de óleo
  - 1 bomba hidráulica
  - 2 exaustores

IV.5)

#### CONTROLE DE QUALIDADE

- Onde as peças são controladas por amostragem, utilizando-se para isso calibres passa-não-passa.  
Este controle segue as normas das tabelas fornecidas pela "SIEMENS DO BRASIL".

VI)

#### LINHA DE MATERIAL ELÉTRICO

V.1)

#### ESTAMPARIA

- Nesta seção é feito o corte, a estampagem e a virola das peças.

V.2)

#### BAQUELITE

- Nesta seção é onde as peças, que são feitas de baquelite, são conformadas. A temperatura média das matrizes é em torno de 115° C.

V.3)

#### TORNOS AUTOMÁTICOS

- Onde são fabricados os pinos, parafusos e buchas que serão utilizadas na produção dos materiais elétricos.

V.4)

#### RÔSCA

- Neste setor são feitas as rêsca das peças que anteriormente tinham sido estampadas e que necessitam de rêsca.



V.5)

#### GALVANOSTEGIA

- Nesta seção realiza-se o processo de limpeza das peças, como também a aplicação de proteção superficial.

V.6)

#### MONTAGEM

- É nesta seção onde os diversos elementos provenientes da linha de produção são montados, resultando o produto final.

VI)

#### SETORES AUXILIARES DO SISTEMA PRODUTIVO

VI.1)

#### FERRAMENTARIA

- A seção de ferramentaria atua em dois setores:  
Confeção de novas matrizes, as quais são projetadas na própria Indústria.  
Reparo e Conserto de matrizes que foram danificadas no processo produtivo.
- Máquinas Utilizadas nesta seção:
  - 1 balancin
  - 3 tornos
  - 1 esmeril
  - 2 máquinas de furar
  - 1 retifica
  - 1 limadora
  - 1 fresa
  - 1 serra
  - 1 forno para tratamento térmico

VI.2)

#### MANUTENÇÃO

- A Manutenção divide-se em dois tipos:  
Manutenção Preventiva - é realizada com o objetivo de impedir a ocorrência de um defeito e também de corrigir um defeito antes que ele se faça notar pelas perturbação provocada no sistema produtivo.  
Este tipo de manutenção é periódica.

Manutenção Corretiva - este tipo de manutenção é executado com o objetivo de corrigir um defeito que se tornou evidente pelas perturbações provocadas no sistema produtivo.

- Máquinas Utilizadas nesta seção

- 1 torno
- 2 serra
- 1 esmeril de chicote
- 2 furadeiras
- 2 esmeril
- 1 forja

- x -

Leonardo Costa Tavares  
LEONARDO COSTA TAVARES - ESTAGIÁRIO

UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO DE JANEIRO  
TOHAI 1539 Nº 002649  
CCT - PROTOCOLO

A implementação do  
curso de Engenharia Mecânica,  
para os devidos fins.  
e em 11.05.78

*Sachse*  
CHEFE DE SECRETARIA

Cas referente p/ tomar os devidos.

Aprovado o estágio com 160 horas valendo  
04 (Quatro) créditos.

E 06/07/78

*Joelho*  
JOELHO OLIVEIRA  
Coordenador do Curso Engenharia Mecânica

Ciente: 07/07/78

Leonardo Costa Tavares.

Cas E.A. p/ as devidas providencias

E 11/07/78

*Joelho*