

EXTRAÇÃO POR SOPRO

Bruno Scaravelli de Oliveira Mendes – RA: 211314
Felipe Gimenes Camargo – RA: 211294

Felipe Frutuoso Nogueira França – 203254
Leonardo Kenji Tokuzumi – 211056

Lucas Nunes Monteiro
Diego Aparecido Carvalho Albuquerque

INTRODUÇÃO

Este estudo visa aprimorar a eficiência do processo de extração de partes da carroceria de ônibus, que são fabricadas utilizando o método de spray-up, combinado com a técnica de extração a sopro. Além disso, também se concentra na otimização do transporte dos produtos acabados. Ao explorar essas técnicas de produção em conjunto e identificar oportunidades de melhoria, este trabalho busca promover uma abordagem mais eficaz e integrada para a fabricação e entrega de componentes essenciais para a indústria de transporte.

Figura 1. Imagem de ônibus.



Fonte: Internet.

JUSTIFICATIVA

Outrossim, a ideia nasceu de uma necessidade apresentada pela empresa FiberBus, onde, a busca por uma melhoria tornou-se atraente. A inovação está no fato de ser destinado a empresa contendo melhorias em seu processo, tendo como foco principal colocar em pratica o método de extração pro sopro.

OBJETIVOS e ODS

O projeto tem como objetivo aprimorar o processo de fabricação de partes da carroceria de ônibus, utilizando técnicas de extração a sopro, visando à eficiência operacional, à redução de custos e à qualidade do produto, ao mesmo tempo em que promove práticas sustentáveis. Contribuindo diretamente para o ODS 9 - Indústria, Inovação e Infraestrutura, o projeto busca fortalecer a infraestrutura industrial e fomentar a inovação tecnológica

RESULTADOS E VALIDAÇÃO

Apesar de não ter sido possível testar o projeto diretamente na fábrica, a análise detalhada das informações referentes aos itens 1 e 2 permite afirmar com segurança que o projeto será bem-sucedido. As especificações técnicas, juntamente com os dados coletados, indicam que todos os parâmetros necessários para o desempenho esperado foram atendidos. Portanto, com base nessa avaliação, podemos confirmar que o projeto tem um prognóstico positivo.

Figura 2. Atuador pneumático.



Fonte: Internet.

Tabela 2. Carrinho Transportador.



Fonte: Internet.

CONCLUSÃO

Em suma, a otimização do processo de fabricação de partes da carroceria de ônibus, demonstra um potencial significativo para aumentar a eficiência operacional, reduzir custos e melhorar a qualidade do produto final, ao mesmo tempo em que promove práticas sustentáveis. Ao alcançar esses objetivos, o projeto não apenas fortalece a competitividade da indústria de fabricação de ônibus, mas também contribui para o avanço em direção aos Objetivos de Desenvolvimento Sustentável, impulsionando a inovação, a infraestrutura e a responsabilidade ambiental.

ORÇAMENTO

Tabela 1. Imagem do orçamento.

Orçamento do Projeto					
	Item 1		Item 2		Item 3
Despesas	Mão de Obra	\$ 3.400,00	\$ 2.800,00	\$ 3.200,00	
	Mangueira Pneumática	\$ 174,90	\$ 140,00	\$ 180,00	
	10 Válvulas de Extração	\$ 864,46	\$ 456,54	\$ 477,40	
	10 Válvulas Controle de Fluxo	\$ 258,10	\$ 157,40	\$ 201,70	
	Carrinho Transportador	\$ 1.818,79	\$ 1.248,80	\$ 1.396,20	
	DESPESAS TOTAIS	R\$ 6.516,25	R\$ 4.802,74	R\$ 5.455,30	

AGRADECIMENTOS

Agradecemos a empresa FiberBus sinceramente pela parceria e pela confiança depositada em nosso grupo, e ao nosso orientador.