



<input checked="" type="checkbox"/>	REINAMENTO / CURSO	<input type="checkbox"/> DISCULGÃO
ASSUNTO: <i>Treinamento:</i> <i>Revisão do plano de controle, item: C25-064, conforme SAC001/25.</i> <i>Revisão: 01 de 10/03/2025: Produção</i> <i>Cota 11 (1,50 – 2,00mm) - Aumento na Quantidade de peças na amostragem;</i> <i>Cota 20 (Dobras) – Inclusão da característica e quantidade de peças;</i> <i>Revisão: 01 de 10/03/2025: Inspeção Final</i> <i>Cotas 11 e 20 – Aumento das amostras na inspeção final (2x a Tabela)</i>		
HORÁRIO: 11:00	INSTRUTOR: Marcio Mario (Dpto: Técnico)	
VISTO DO INSTRUTOR:	<input checked="" type="checkbox"/>	DURAÇÃO: 20 Minutos
A SER PREENCHIDO PELO GESTOR DA QUALIDADE		
NECESSITA AVALIAÇÃO DE EFICÁCIA?	<input type="checkbox"/> SIM	<input checked="" type="checkbox"/> NÃO
VISTO:		

[illegible]





Código BM: C25-064

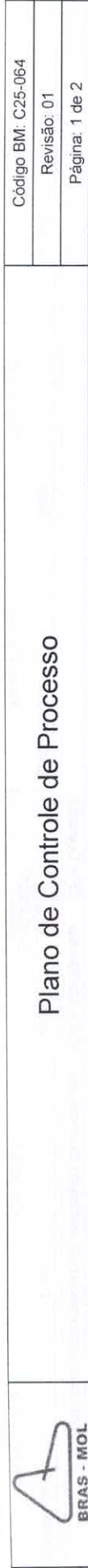
 Protótipo	 Pré-lançamento	<input type="checkbox"/>	Contato principal / Telefone Paulo Caranti / 11 4648 2611	Data original 26/05/2017
Número da peça / Último nível de revisão e data 2262764 / A de 19/10/1995	Produção		Equipe principal Marcio, Paulo Cosme, Carlos	Aprovação da Engenharia do cliente / Data (se necessário) -
Nome da peça / Descrição Sensor de temperatura			Fornecedor / Aprovação da planta / Data Bras-Mol / Vide rodapé	Aprovação da Qualidade do cliente / Data (se necessário) -
Fornecedor / Planta Bras-Mol / Itaquaquecetuba	Código do fornecedor -		Outra aprovação / Data (se necessário) -	Outra aprovação / Data (se necessário) -


- ① MATERIAL: FITA TERMOBIMETAL DIN 1715 TB1577 A
- ② ESPESURA DA FITA: 0,775-0,825
- ③ ASPECTO VISUAL: ISENTO DE REBARBAS


OBSE.: A DIMENSÃO L2 DEVE SER MEDIDA COM APROXIMADAMENTE 20 °C E $P=0,102$ kgf.


BRAS-MOL
CÓPIA
NÃO CONTROLADA
SOMENTE PARA
REFERÊNCIA


Frequência consecutiva: medição realizada consecutivamente ao longo da produção do lote com registro a cada 1 hora. Caso detectado valor não-conforme, registrar imediatamente e seguir plano de reação.							
Legenda	Característica especial:		SI = Significativa	C = Crítica	S = Segurança		
	Local (local de realização da inspeção):		IR = Inspeção de recebimento	LM = Liberação da máquina	IP = Inspeção de processo	IF = Inspeção final	EM = Embalagem
	Responsável (responsável pela realização da inspeção):		CO = Controlador	OP = Operador			
Elaborado por Paulo Cosme		Data 10/03/2025	Visto 	Aprovado por Paulo Caranti	Data 10/03/2025	Visto 	




 BRAS - MOL	<h1>Plano de Controle de Processo</h1>	
	<p>Código BM: C25-064</p>	
	<p>Revisão: 01</p>	
	<p>Página: 1 de 2</p>	

 BRAS - MOL	<h1>Plano de Controle de Processo</h1>	
	<p>Código BM: C25-064</p>	
	<p>Revisão: 01</p>	
	<p>Página: 1 de 2</p>	

 BRAS - MOL	<h1>Plano de Controle de Processo</h1>	
	<p>Código BM: C25-064</p>	
	<p>Revisão: 01</p>	
	<p>Página: 1 de 2</p>	



 BRAS - MOL	<h1>Plano de Controle de Processo</h1>	
	<p>Código BM: C25-064</p>	
	<p>Revisão: 01</p>	
	<p>Página: 1 de 2</p>	

 BRAS - MOL	<h1>Plano de Controle de Processo</h1>	
	<p>Código BM: C25-064</p>	
	<p>Revisão: 01</p>	
	<p>Página: 1 de 2</p>	



Plano de Controle Final

Código BM: C25-064
Revisão: 01
Página: 1 de 2

		<input type="checkbox"/>	Contato principal / Telefone Paulo Caranti / 11 4648 2611	Data original 26/05/2017
Número da peça / Último nível de revisão e data 2262764 / A de 19/10/1995			Equipe principal Marcio, Paulo Cosme, Carlos	Aprovação da Engenharia do cliente / Data (se necessário)
Nome da peça / Descrição Sensor de temperatura			Fornecedor / Aprovação da planta / Data Bras-Mol / Vide rodapé	Aprovação da Qualidade do cliente / Data (se necessário)
Fornecedor / Planta Bras-Mol / Itaquaquecetuba			Código do fornecedor	Outra aprovação / Data (se necessário)

N.º	Descrição da operação	Máquina, dispositivo, padrão e ferramenta para manufatura	Característica		Classificação de característica especial	Métodos				Plano de reação	Local	Responsável	
			N.º	Produto / Processo		Especificação de produto / processo	Técnica de avaliação / medição	Amostra					Método de controle
03	Inspeção Final	-	1	Material	-	Fita Termométrica DIN 1715 TB1577 A	Visual	-	Por Lote	Visual (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	2	Espessura da fita	-	0,775 a 0,825 mm	Paquímetro 0 - 150 mm (0,01)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	3	Dimensão	-	14,90 a 15,10 mm	Paquímetro 0 - 150 mm (0,02)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	4	Diâmetro	-	Ø 10,20 a 10,30 mm	Paquímetro 0 - 150 mm (0,01)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	5	Dimensão	-	14,75 a 15,25 mm	Paquímetro 0 - 150 mm (0,05)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	6	Dimensão	-	13,20 a 13,70 mm	Projektor de perfil 0 - 100 mm (0,001)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	7	Simetria	-	0,20 mm (Máx.)	Projektor de perfil 0 - 100 mm (0,001)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	8	Diâmetro	-	Ø 3,75 a 4,25 mm	Paquímetro 0 - 150 mm (0,05)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	9	Dimensão	-	0,30 mm (Máx.)	Projektor de perfil 0 - 100 mm (0,001)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	10	Dimensão	-	1,75 a 2,25 mm	Projektor de perfil 0 - 100 mm (0,001)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	11	Dimensão	-	1,50 a 2,00 mm	Projektor de perfil 0 - 100 mm (0,001)	2X TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	12	Dimensão		2,10 a 2,70 mm com aproximadamente 20 °C e F=0,102 kgf	Balança 0 - 20.000 kgf (0,010)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	13	Simetria	-	0,20 mm (Máx.)	Projektor de perfil 0 - 100 mm (0,001)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	14	Dimensão	-	3,80 a 4,00 mm	Paquímetro 0 - 150 mm (0,02)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	15	Raio (2x)	-	0,25 a 0,75 mm	Projektor de perfil 0 - 100 mm (0,001)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	16	Aspecto visual	-	Isento de rebarbas	Visual	TB 023	Por Lote	Visual (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	19	Concentricidade	-	0,20 mm (Máx.)	Dispositivo R04-064-D1	TB 023	Por Lote	Visual (F049)	PQ 013	IF	CO
03	Inspeção Final	-	20	Dobras	-	Isento de deformações	Visual	2X TB 023	Por Lote	Visual (F049)	PQ 013	IF	CO
04	Embalagem e exatidão	-	-	Identificação	-	Conforme TB 028	Visual	100%	Por lote	Visual	Reidentificar	EM	OP
-	Inspeção de layout	-	-	Inspeccionar toda a embalagem e as características no desenho do cliente, inclusive as que não são aplicáveis e a capacidade	-	-	-	10 peças	Conforme CR 010	Conforme plano de controle respectivo (F049)	PQ 013	IF	CO

Frequência consecutiva: medição realizada consecutivamente ao longo da produção do lote com registro a cada 1 hora. Caso detectado valor não-conforme, registrar imediatamente e seguir plano de reação.

Legenda	Característica especial: SI = Significativa C = Crítica S = Segurança
	Local (local de realização da inspeção): IR = Inspeção de recebimento LM = Liberação da máquina IP = Inspeção de processo IF = Inspeção final EM = Embalagem
	Responsável (responsável pela realização da inspeção): CO = Controlador OP = Operador

Elaborado por Paulo Cosme	Data 10/03/2025	Visto 	Aprovado por Paulo Caranti	Data 10/03/2025	Visto
------------------------------	--------------------	-----------	-------------------------------	--------------------	-----------

Histórico de Revisão:

Rev. 01 - Alterado a quantidade de inspeção de peças e incluído aspecto visual: Dobras isentas de deformações - Conforme - SAC 001/25



Legenda	Frequência consecutiva: medição realizada consecutivamente ao longo da produção do lote com registro a cada 1 hora. Caso detectado valor não-conforme, registrar imediatamente e seguir plano de reação.					
	Característica especial: SI = Significativa C = Crítica S = Segurança					
	Local (local de realização da inspeção): IR = Inspeção de recebimento LM = Liberação da máquina IP = Inspeção de processo IF = Inspeção final EM = Embalagem					
	Responsável (responsável pela realização da inspeção): CO = Controlador OP = Operador					
Elaborado por Paulo Cosme	Data	10/03/2025	Visto	Aprovado por Paulo Caranti	Data 10/03/2025	Visto