	1
/ -	-
BRAS	- MOI

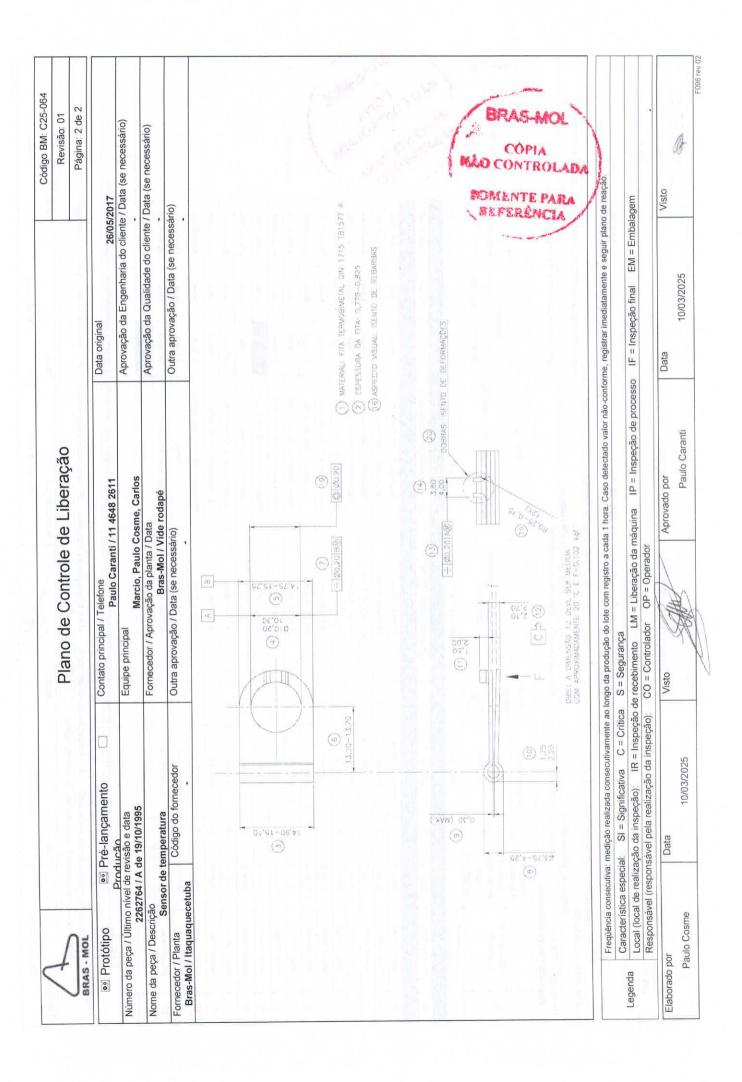
LISTA DE PRESENÇA

DATA: 03/04/2025

PÁGINA:01/01

	TREINAMENTO / CURSO			DIVULGAÇÃO
ASSUNTO:	Treinamento:			
	Revisão do plano de controle, it	em: C25-0	64, conforme S	SAC001/25. ✓
	Revisão: 01 de 10/03/2025: Pro Cota 11 (1,50 – 2,00mm) - Aum Cota 20 (Dobras) – Inclusão da	ento na Qi		
	Revisão: 01 de 10/03/2025: Insp Cotas 11 e 20 – Aumento das ar			(2x a Tabela)
HORÁRIO:	11:00 INSTRUT	OR: Marci	o Mario (Dpto:	Técnico)
VISTO DO II	NSTRUTOR:			AÇÃO: 20 Minutos
	A SER PREENCHIDO	PELO G	STOR DA QU	JALIDADE
NECESSIT	A AVALIAÇÃO DE EFICÁCIA?	SIM	NÃO	VISTO:
	PA	RTICIPA	NTES	
	NOME	- N	SETOR	VISTO
Carlos Eduardo		Proc	lução / Bihler	
Ezequias Godir	nho	Proc	lução / Bihler	CHONES ES SIVE
Rafael Aguiar			lução / Bihler	Roland A de Bosilos
Aiume Freitas	Ir W.		trole de Qualidad	110
Valdinei Ramos	5	CQ – Cor	trole de Qualidad	e
	N. 10			

F013 - REV. 02



1	
1	
1	
	f

Plano de Controle de Processo

Página: 1 de 2 Revisão: 01

Código BM: C25-064

					ləv	ėsuo	Kest				9															
2						ocsl	a				<u>a</u>				V		1		d	/	-	emion.	2000			
Página: 1 de 2	7	Aprovação da Engenharia do cliente / Data (se necessário)	Aprovação da Qualidade do cliente / Data (se necessário)			Plano de reação					10003 / 10038					Comment of	8	3	\$ C C C C C C C C C C C C C C C C C C C	SIR	7. P.O.	S. C. S.	A. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1.	7		
	26/05/2017	do cliente / Da	do cliente / Dat	Outra aprovação / Data (se necessário)		Método de	controle	Direto (F048)	Direto (F048)	Direto (F048)	Direto (F048)	Visual (F048)	Atributo (F048)	Visual (F048)			1	1		45	*	**	1			
		la Engenharia	la Qualidade d	ação / Data (s		Amostra	Freqüência	Consecutiva	1 hora	Consecutiva	1 hora	1 hora	Consecutiva	Consecutiva												
	Data original	Aprovação d	Aprovação d	Outra aprova		Amo	Tamanho		5 Peças	ř	5 Peças	5 Peças	9	ř												A CART
	1648 2611	ne, Carlos	rodapé		Métodos		Técnica de avaliação / medição	Paquímetro 0 - 150 mm (0,05)	Projetor de perfil 0 - 100 mm (0,001)	Paquímetro 0 - 150 mm (0,05)	Paquimetro 0 - 150 mm (0,02)	Visual	Dispositivo R04-064-D1	Visual									Bellevin		7.4	
	Contato principal / Telefone Paulo Caranti / 11 4648 2611	Equipe principal Marcio, Paulo Cosme, Carlos	Fornecedor / Aprovação da planta / Data Bras-Mol / Vide rodapé	Outra aprovação / Data (se necessário)		Fenecificação de produto /		22,70 a 23,20 mm	0,30 mm (Max.)	2,10 a 2,70 mm	3,80 a 4,00 mm	Isento de rebarbas	0,20 mm (Máx.)	Isento de deformações	93											
	Conf	Equi	Form	Outr	Classificação de	característica especial	Î	v	ys.	∱	ĸ	•	6	9												
	mento	25		Código do fornecedor	Característica		Produto / Processo	Dimensão	Dimensão	Dimensão	Dimensão	Aspecto visual	Concentricidade	Dobras												
	lançaı	o e data //10/199	eratura	digo do			°. Z	9	o	12	14	16	19	20												
	Producão	mo nível de revisão e data 2262764 / A de 19/10/1995	ção Sensor de temperatura		Máquina, dispositivo	padrão e	para para manufatura	Grupo E	Grupo E	Grupo E	Grupo E	Grupo E	Grupo E	Grupo E												
BRAS - MOL	Protótipo	Número da peça / Último nivel de revisão e data 2262764 / A de 19/10/199	Nome da peça / Descrição Ser	Fornecedor / Planta Bras-Mol / Itaquaquecetuba		Descrição da	operação	Formar	Formar	Formar	Formar	Formar	Formar	Formar												
) si		Númer	Nome	Forne		°Z		02	02	02	02	02	02	02												

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

Visto Data

10/03/2025

Paulo Cosme

Elaborado por

Aprovado por

Paulo Caranti

10/03/2025 Data

Visto

F096 rev 02

	-	14
	-1	10
	L	15
_	7	S
1		12
	1	ص ل

Plano de Controle Final

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

2	Protótipo	Pré-lançamento	lança	mento	Con	Contato principal / Telefone Paulo Caranti / 11 4648 2611	4648 2611	Data original		26/05/2017			
Númer	Producão Número da peça / Último nível de revisão e data	mo nível de revisão e data	o e dat	00 55	Equ	Equipe principal Marcio, Paulo Cosme, Carlos	ime, Carlos	Aprovação d	a Engenhari	a do cliente / Da	Aprovação da Engenharia do cliente / Data (se necessário)		
Nome	Nome da peça / Descrição	jão	orafiir	, a	Forr	Fornecedor / Aprovação da planta / Data Bras-Mol / Vide rodapé	a rodapé	Aprovação d	a Qualidade	do cliente / Data	Aprovação da Qualidade do cliente / Data (se necessário)		
Fornec	Fornecedor / Planta Bras. Mol / Itaniaguecetuba	9	digo de	Código do fornecedor	Out	Outra aprovação / Data (se necessário)		Outra aprova	ıção / Data (Outra aprovação / Data (se necessário)			
2	on handan a course	Máquina,		Característica	Classificação		Métodos						l9/
	Descrição da	dispositivo, padrão e			de característica especial			Amo	Amostra	C C C C C C C C C C C C C C C C C C C	Plano de reacão	ocal	vėsuo
° Z	operação	ferramenta para manufatura	°.	Produto / Processo	ŝ	Especificação de produto / processo	Técnica de avaliação / medição	Tamanho	Freqüência	controle		די	Respo
03	Inspecão Final	,	+	Material	Æ	Fita Termobimetal DIN 1715 TB1577 A	Visual	10	Por Lote	Visual (F049)	PQ 013	ഥ	8
200	Inspecao Final		2	Espessura da fita		0,775 a 0,825 mm	Paquimetro 0 - 150 mm (0.01)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	ī	8
80	Inspecão Final	ř	m	Dimensão		14,90 a 15,10 mm	Paquimetro 0 - 150 mm (0,02)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	<u>u</u>	8
3 8	Inspecão Final	24	4	Diametro	,	Ø 10,20 a 10,30 mm	Paquimetro 0 - 150 mm (0,01)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	ш	8
3 8	Inspecão Final	,	ıs	Dimensão	*	14,75 a 15,25 mm	Paquimetro 0 - 150 mm (0,05)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PO 013	ш	8
3 8	Inspecao Final	4	9	Dimensão	î	13,20 a 13,70 mm	Projetor de perfil 0 - 100 mm (0,001)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	щ	8
3 8	Inspecao Final	700	7	Simetria		0,20 mm (Max.)	Projetor de perfil 0 - 100 mm (0,001)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	LL.	8
20	Inspecão Final		80	Diametro		Ø 3,75 a 4,25 mm	Paquimetro 0 - 150 mm (0,05)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	<u>"</u> "	8
3 6	Inspecão Final		o	Dimensão	3	0,30 mm (Máx.)	Projetor de perfil 0 - 100 mm (0,001)	TB 023	Por Lote	Direfo (F049)	PO 018	ш	8
20	Inspecão Final		10	Dimensão		1,75 a 2,25 mm	Projetor de perfil 0 - 100 mm (0,001)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	<u>u</u>	8
3 8	Inenerão Final	,	£	Dimensão	9	1,50 a 2,00 mm	Projetor de perfil 0 - 100 mm (0,001)	2X TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PO 013	H.	8
3 8	Inspecão 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	ш	8
8	Inspecão Final	-4:	13	Simetria	9	0,20 mm (Máx.)	Projetor de perfil 0 - 100 mm (0,001)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	ш	8
80	Inspecão Final		41	Dimensão	-1	3,80 a 4,00 mm	Paquimetro 0 - 150 mm (0,02)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	Щ	8
03	Inspecão Final		15	Raio (2x)	ä	0,25 a 0,75 mm	Projetor de perfil 0 - 100 mm (0,001)	TB 023	Por Lote	Direto (F049)	PQ 013	ഥ	8
3 8	Inspecão Final	i	16	Aspecto visual	7	Isento de rebarbas	Visual	TB 023	Por Lote	Visual (F049)	PQ 013	¥	8
8	Inspecão Final	1	19	Concentricidade	3	0,20 mm (Máx.)	Dispositivo R04-064-D1	TB 023	Por Lote	Visual (F049)	PQ 013	Ŀ	8
03	Inspecão Final		20	Dobras	740	Isento de deformações	Visual	2X TB 023	Por Lote	Visual (F049)	PQ 013	ш	8
8 8	Embalagem e	i		Identificação	190	Conforme TB 028	Visual	100%	Por lote	Visual	Reidentificar	EM	g
	expedican Inspeção de layout		2	inspecionar todas as características especificadas no desenho do clente, inclusive teste de desempenho (se acticável) e capabildade			,	10 peças	Conforme CR 010	Conforme plano de controle respectivo (F049)	PQ 013	Ē	8

Local (local de realização da inspeção): IR = Inspeção de recebimento LM = Liberação da máquina IP = Inspeção de processo IF = Inspeção final Responsável (responsável pela realização da inspeção): CO = Controlador OP = Operador Característica especial: SI = Significativa C = Crítica S = Segurança Visto 10/03/2025 Data

Paulo Cosme

Elaborado por

Legenda

Paulo Caranti Aprovado por

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.

Data

10/03/2025

Visto

EM = Embalagem

F096 rev 02

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

	Frequencia consecuna	a modification of Criffs	Frequencia consecutiva, montput commence of the second of				
Legenda	Característica espe	Característica especial: SI = Significativa C - Critica S - Cagnicago		LM = Liberação da máquina IP = Inspeção de processo IF = Inspeção final EM = Embalagem	so IF = Inspeção final EM = Em	balagem	
	Responsável (responsável	onsável pela realização da inspeção)	Responsável (responsável pela realização da inspeção): CO = Controlador UP = Uperadol		Data	Visto	
Elaborado por	por	Data	Visto	Aprovado pol Paulo Caranti	10/03/2025		O
LL.	Paulo Cosme	10/03/2025	Sept 1				FM96 rev 02