



INSTITUTO DO EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL, IP
CENTRO DE EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL DE ÉVORA

**PROCESSOS ESPECIAIS - Prevenção contra a Corrosão
(Revestimentos Metálicos e Pintura)
UFCD 5807**



CARTAS DE AUTO-CONTROLO DE CONFORMIDADE

FORMADORA: CRISTINA PARREIRA

AVALIAÇÃO: 17 VALORES

FORMANDOS: NUNO VÁRZEA
PEDRO HORTA
RUI VENDA



GOVERNO DE
PORTUGAL

MINISTÉRIO DA SOLIDARIEDADE,
EMPREGO E SEGURANÇA SOCIAL



[illegible]

OBs: Após as várias medições nesta peça a qual chamámos "Peça A", podemos observar que após o revestimento com Alodine houve um ligeiro aumento das dimensões da peça, o que era de esperar. Nas outras medições não nos é possível retirar muitas conclusões uma vez que é quase impossível fazer a medição sempre da mesma maneira o que leva a diferentes valores medidos.



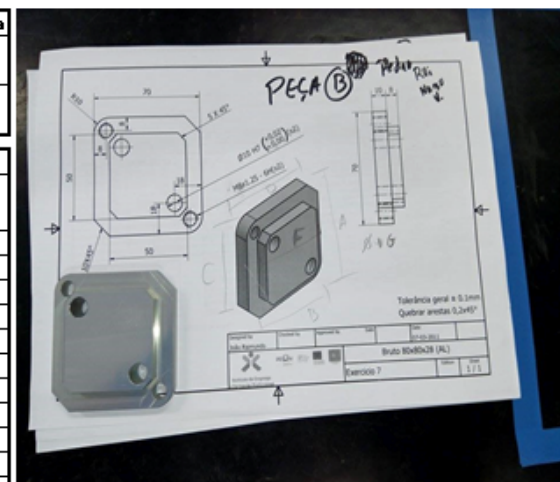
INSTITUTO DO EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL, IP
CENTRO DE EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL DE ÉVORA

Designação peça:	Peça com Anodização (peça B)			Página
Referência	Índice peça:	Carta de auto-controlo de conformidade		1/1
Número da fase:	Índice desenho:			
Máquina:	Número de operações			
Número de desenho			Quantidade recebida:	Quantidade conforme:

Características a verificar					Valores medidos									
Cotas	Localização	Tol. Ma	Tol. Min	Instrumento	Frequência	inicial	deseng.	desoxi.	revest.					
A	pág 1	+0,1	-0,1	paquímetro	1/5	70,06mm	70,04mm	70,04mm	70,11mm					
B	pág 1	+0,1	-0,1	paquímetro	1/5	70,04mm	70,07mm	70,05mm	70,05mm					
C	pág 2	+0,1	-0,1	paquímetro	1/5	70,05mm	70,05mm	70,19mm	70,05mm					
D	pág 1	+0,1	-0,1	paquímetro	1/5	70,04mm	70,04mm	70,04mm	70,04mm					
F	pág 1	+0,1	-0,1	paquímetro	1/5	50,03mm	50,02mm	50,05mm	50,10mm					
G	pág 1	+0,1	-0,1	paquímetro	1/5	9,95mm	9,94mm	9,97mm	9,63mm					
H	pág 1	0,1	-0,1	paquímetro										

Validação de carta de autocontrolo	
Chefe produção:	
Assinatura:	
Data:	
Director de qualidade:	
Assinatura:	
Data:	

Conforme														
Não conforme														
Operador														
Data:														
Responsável qualidade:														
Assinatura:														
Data:														



PEÇA B

* Medir a 100% características chave, bem como a última peça da gama

OBS: Após as várias medições nesta peça á qual chamámos "Peça A", Observamos que algumas das dimensões diminuíram após o desengordurante o que se deve á remoção das impurezas e gorduras presentes na superfície da peça. Após o revestimento, as dimensões aumentaram ligeiramente o que também era esperado. Tal como na peça A, as medições foram dando valores diferentes devido á impossibilidade de fazer as mesmas sempre de forma igual.



GOVERNO DE
PORTUGAL

MINISTÉRIO DA SOLIDARIEDADE,
EMPREGO E SEGURANÇA SOCIAL



PORTUGAL
2020

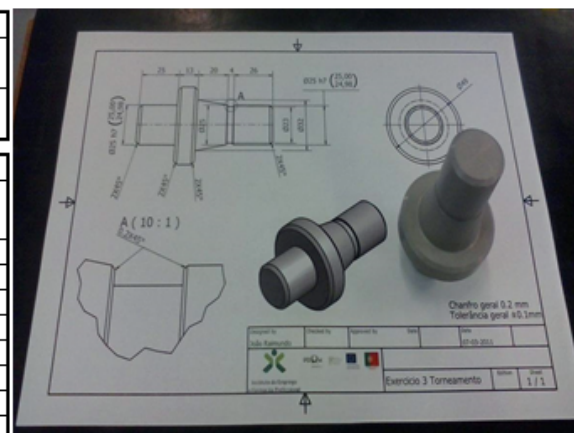


Designação peça:	Peça com Anodização (peça C)			 Instituto do Emprego e Formação Profissional, I.P.	Página	
Referência:		Índice peça:			1/1	
Número da fase:		Índice desenho:				
Máquina:		Número de opera				
Número de desenho						
				Número de " :	Quantidade recebida:	Quantidade conforme:

[illegible]

Validação de carta de autocontrolo	
Chefe produção:	
Assinatura:	
Data:	
Director de qualidade:	
Assinatura:	
Data:	

Conforme										
Não conforme										
Operador										
Data										
Responsável qualidade:										
Assinatura:										
Data:										



PEÇA C

Medir a 100% características chave, bem como a última peça da gama

OBs: Após as várias medições nesta peça a qual chamamos "Peça C", podemos observar que após o desengorduramento e a desoxidação as dimensões diminuíram ligeiramente o que é normal uma vez que se removeram impurezas e gorduras, sendo que após o revestimento por anodização houve um aumento das dimensões, à exceção das cotas em "D" uma vez que se trata de um furo e ao fazer o revestimento é normal que o seu diâmetro diminua.