



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

QUALIDADE DO PRODUTO

Inspeção Visual e Conformidade Aeronáutica

- UFCD 5810 -

NOTA FINAL: 17

FORMADORA: ISABEL PEREIRA

AVALIAÇÃO: 16 VALORES

FORMANDOS: RUI VENDA
SUSANA VICENTE



PLANO DE CONTROLO
FLUXOGRAMA DE PROCESSO
PLANO DE ACÇÕES
ORDEM DE TRABALHO



GOVERNO DE
PORTUGAL

MINISTÉRIO DA SOLIDARIEDADE,
EMPREGO E SEGURANÇA SOCIAL





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

PLANO DE CONTROLO

Área: Montagem de Estruturas - Furação

Plano de Controlo

Nº	Operação	Características	Especificações	Método de Medição	Frequência (Periodicidade)	Tamanho da Amostra	Quem Controla	Registos	Reação à Não Conformidade
1	Análise do Desenho Técnico	Analisar os limites das margens e Espaçamento dos furos	Espessura da chapa, tipo de material	Régua, Paquímetro, Esquadro, Compasso	Por peça	Consoante a Peça	Formador/Formandos	Não há	Analisar a Causa Raiz e recomeçar o processo desde o início corrigindo o erro
2	Seleção do Material/Equipamento e Ferramentas	Selecionar o material/equipamento e ferramentas a utilizar tais como, Matéria prima (Folhas de Alumínio), Guilhotina, Lima Murça, Berbequim, Brocas, Gabarito, EPI's,	Isto de manchas, rugosidades e outros defeitos	Inspeção Visual	Sempre	Peça	Formador/Formandos	Não há	
3	Medição e Marcação da Peça	Conforme o Desenho Técnico	Conforme Tolerâncias	Paquímetro	Sempre	Peça	Formador/Formandos	Não há	
4	Ajuste do Gabarito conforme Peça e Operador	Conforme Peça	Conforme Peça	Inspeção Visual	Sempre	Peça	Formador/Formandos	Não há	Reajuste da Peça ao Gabarito
5	Ajuste da Pressão do Ar e Verificação do Óleo do Berbequim	Regular a Pressão do Ar e Verificar Óleo	4 Bar	Inspeção Visual	Sempre	Filtro-Regulador-Lubrificador	Formador/Formandos	Não há	Regular para a Pressão Correta
6	Teste de Furação no Corpo de Prova (CDP)	Testar a Broca	Conforme Peça	Inspeção Visual	Sempre	Pedaco de Material da Espessura da Peça	Formador/Formandos	Não há	Não usar, Trocar o Material (Abertura de Não-Conformidade)
7	Furação da Peça	Conforme o Desenho Técnico	Conforme Peça	Inspeção Visual	Sempre	Consoante a Peça	Formador/Formandos	Não há	
8	Eliminar Rebarbas	Aspeto da Superfície	Conforme Peça	Inspeção Visual	Sempre	Consoante a Peça	Formador/Formandos	Não há	
9	Inspeção da Peça	Analisar a Peça conforme a Centralidade e Ovalização	Conforme Furo	IntraMess	Sempre	Conforme Furo	Formador/Formandos	Não há	Sucatar a Peça e Recomeçar o Processo



GOVERNO DE
PORTUGAL

MINISTÉRIO DA SOLIDARIEDADE,
EMPREGO E SEGURANÇA SOCIAL

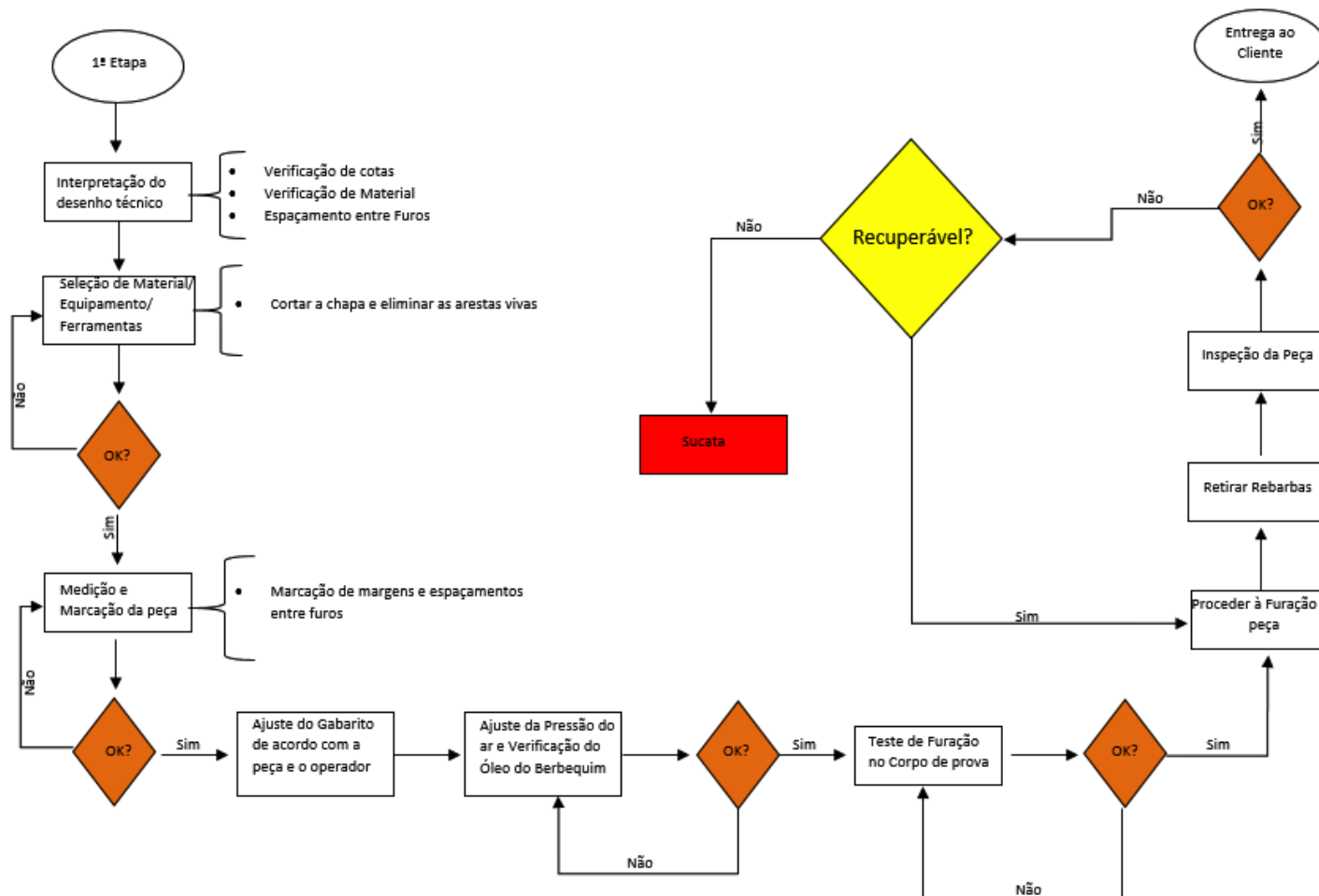




INSTITUTO DO EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL, IP

CENTRO DE EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL DE ÉVORA

FLUXOGRAMA DO PROCESSO DE FURAÇÃO



GOVERNO DE
PORTUGAL

MINISTÉRIO DA SOLIDARIEDADE,
EMPREGO E SEGURANÇA SOCIAL



PORTUGAL
2020





INSTITUTO DO EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL, IP

CENTRO DE EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL DE ÉVORA

 Instituto do Emprego e Formação Profissional, IP Centro de Emprego e Formação Profissional de Évora		Área: Montagem de Estruturas	Plano de Acções				Data de Abertura: 17-03-2016					
Assunto: Grupo Kaizen da Sala de Montagem de Estruturas		Distribuição										
Departamento: Oficina de Montagem de Estruturas		Participantes: Marcar com X										
Coordenador: David Inveno												
Status: 1= Acção não definida 2= Acção definida 3= Acção em curso 4= Acção concluída 5= Eficácia da acção verificada		Tipo: P= Preventiva C= Correctiva M= Melhoria		Prioridade: 1= Prioridade elevada e de realização imediata 2= Prioridade moderada e de realização até 3 meses 3= Prioridade secundária e de realização até 6 meses								
Datas de Revisão												
Nº	Data	Tema	Ação	Recursos	Tipo	Prioridade	Resp.	Prazo	Adiamento	Estado	Fecho	Observação
1	25-02-2016	Localização/Utilização de Ferramentas	Fabrico de Placas em Alumínio de Identificação e Localização de Ferramentas	120 Chapas de Alumínio de 30x30 mm	M	2	PHE 12	11-03-2016		3		

☐ faz-se com "q" e o tipo de letra Wingdings
☒ faz-se com "x" e o tipo de letra Wingdings
☒ faz-se com "y" e o tipo de letra Wingdings

PLANO DE ACÇÕES



INSTITUTO DO EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL, IP

CENTRO DE EMPREGO E FORMAÇÃO PROFISSIONAL DE ÉVORA

 Instituto de Emprego e Formação Profissional, IP Centro de Emprego e Formação Profissional de Évora		ORDEM DE TRABALHO (OT)					
		Sala de Formação/Oficina:					
		Ação de Formação:					
		Formando:					
		Data:					
EPI's Obrigatórios		    					
Nº	Operação:	Descrição:	SIM	NÃO	N/A	OBSERVAÇÕES	
1	Preparação da Matéria-Prima	Inspeção Visual por Conformidade do Material					
		Cortar a Chapa e Eliminar as arestas vivas					
2	Escolher Ferramentas	Paquímetro					
		Riscador					
		Régua					
		Esquadro					
		Compasso					
		Punção					
		Berbequim					
		IntraMess					
		Outros (Ferramentas)					
3	Marcação para Furação conforme o Desenho	Verificação de Cotas					
		Verificação de Material					
		Espaçamento entre Furos					
4	Escolha da Broca em Função da Espessura do Material	≤ 4 mm - Broca 2,5 mm					
		> 4 mm - Broca 3,3 mm					
		Alargamento - Broca 4,1 mm					
5	Verificação do Furo	Inspeção Visual - Centralidade					
		IntraMess - Ovalização					
6	Retirar rebarbas	Broca de Ø superior ao Furo					

ORDEM DE TRABALHO



GOVERNO DE
PORTUGAL

MINISTÉRIO DA SOLIDARIEDADE,
EMPREGO E SEGURANÇA SOCIAL



PORTUGAL
2020

