

Lista De Verificação Da Inspeção Inicial Do Primeiro Artigo (FAI) Checklist

Informações Gerais

Informações básicas sobre o FAI, a peça e o fornecedor. Esta secção estabelece o contexto para a inspeção.

Número do relatório da FAI

Número da peça

Nível de Revisão

Nome do fornecedor

Data da FAI

Insira a data...

Quantidade do primeiro artigo

Insira um número...

Número do pedido / Número da ordem de compra

Escreva alguma coisa...

Estado do FAI

- Planejado
- Em andamento.
- Concluído
- Recusado

Análise de Documentos

Verificação de que todos os desenhos, especificações, documentos de processo e outros documentos relacionados estão atualizados e corretos.

O nível de revisão do desenho foi verificado?

- Sim
- Não

O documento de especificações foi verificado?

Sim

Não

Lista de documentos analisados (por exemplo, desenho técnico, especificações, plano de processo)

Escreva alguma coisa...

Carregar o(s) Documento(s) Revisado(s)

 Upload File

Data da Revisão do Documento

Insira a data...

Número de controle do documento (se aplicável)

Escreva alguma coisa...

Existem divergências entre o desenho técnico e a ordem de compra?

Sim

Não

Não se aplica.

Verificação de Materiais

Confirmação de que os materiais utilizados cumprem os requisitos especificados, incluindo a rastreabilidade e as certificações.

Certificado de materiais recebido?

Sim

Não

Certificado de Material (por exemplo, certificado de fábrica)

 Upload File

Número do lote do material

Insira um número...

Nome do fornecedor de materiais

Escreva alguma coisa...

O material está em conformidade com as especificações?

Sim

Não

Não aplicável.

Detalhes da discrepância (caso o material não esteja em conformidade)

Escreva alguma coisa...

Dureza do material (se aplicável)

Insira um número...

A rastreabilidade dos materiais foi verificada?

Sim

Não

Verificação do processo

Avaliação dos processos de fabrico utilizados na produção do primeiro exemplar, garantindo o cumprimento dos procedimentos documentados.

Descreva a sequência do processo de fabricação.

Escreva alguma coisa...

Identificador da máquina (por exemplo, Torno 1)

Insira um número...

O plano de controle de processos está disponível?

Sim.

Não

Instrumentos/ferramentas de medição usados para inspeção.

- Paquímetro
- Micrômetros
- CMM
- Comparador Óptico

Data da execução do processo

Insira a data...

Desvios dos Procedimentos Operacionais Padrão (POP)

Escreva alguma coisa...

Qualificação do operador: situação atual?

- Qualificado(a)
- Não qualificado.

Verificação Dimensional

Medição das dimensões críticas para garantir que estas cumprem as tolerâncias especificadas nos desenhos e os requisitos de dimensionamento geométrico e tolerâncias (GD&T).

Comprimento (Dimensão A)

Insira um número...

Largura (Dimensão B)

Insira um número...

Altura (Dimensão C)

Insira um número...

Diâmetro (Dimensão D)

Insira um número...

Espessura da parede (dimensão E)

Insira um número...

Conformidade com GD&T – Posição

- Passar
- Falhar
- Não se aplica.

Conformidade com as normas GD&T – Paralelismo

- Passar
- Falhar
- Não aplicável.

Relatório de Medição Dimensional

 Upload File

Verificação Funcional

Teste do primeiro protótipo para confirmar se ele desempenha a(s) função(ões) para a(s) qual(is) foi projetado, conforme definido nos requisitos.

Descreva o procedimento de teste funcional que foi seguido.

Escreva alguma coisa...

Resultado do teste: Tensão de saída (V)

Insira um número...

Resultado do teste: Pressão de saída (PSI)

Insira um número...

Temperatura de funcionamento durante o teste.

- Temperatura ambiente (20-25°C)
- Temperatura elevada (por exemplo, 50 °C)
- Baixa temperatura (por exemplo, -20 °C)

Testes de funcionalidade realizados (marque todas as opções aplicáveis)

- Ligar/Desligar
- Velocidade/Taxa de Ciclo
- Capacidade de carga
- Testes de comunicação
- Recursos de segurança

Resultado Geral do Teste de Funcionalidade

- Passar
- Falhar
- Aprovação parcial
- Não se aplica.

Anexe o vídeo do teste de funcionalidade (se aplicável).

 Upload File

Acabamento e aparência da superfície

Avaliação do acabamento superficial, da aparência e de quaisquer tratamentos especiais aplicados à primeira peça produzida.

Valor de Ra (micrômetros)

Insira um número...

Valor de Rz (micrômetros)

Insira um número...

Tipo de revestimento superficial (se aplicável)

- Nenhum.
- Tinta
- Anodização
- Eletrodeposição
- Outro (especificar em TEXTO_LONGO)

Especificações do revestimento superficial (se aplicável)

Escreva alguma coisa...

Correspondência de cores (se aplicável)

- Correspondência / Jogo / Encontro
- Pequena Variação
- Variação Significativa — Documento em LONG_TEXT

Descrição das discrepâncias na aparência (se existirem)

Escreva alguma coisa...

Fotografias de aparência (várias)

 Upload File

Foram observados defeitos na superfície?

Sim

Não

Verificação da montagem (se aplicável)

Inspeção de todos os componentes montados para garantir a montagem, o ajuste e o funcionamento corretos.

Verifique se todos os fixadores estão presentes e corretamente instalados.

Sim.

Não

Não se aplica.

Número de Subconjuntos Verificados (por exemplo, 100%)

Insira um número...

Alinhamento/Ajuste dos Componentes (em Geral)

Excelente

Aceitável


Pobre

Não se aplica.

Observações detalhadas sobre o ajuste e o alinhamento dos componentes.

Escreva alguma coisa...

Carregue fotografias dos pontos de montagem mais importantes.

 Upload File

Verificação do torque (se aplicável)

- Verificado e em conformidade com as especificações.
- Não se aplica.
- Fora das especificações

Valores de Torque Utilizados (Registe os Valores Reais)

Escreva alguma coisa...

Lista de verificação dos subconjuntos específicos a serem verificados (selecione todas as opções aplicáveis).

- Subconjunto A
- Subconjunto B
- Subconjunto C
- Todos os Subconjuntos

Ensaio Não Destrutivo (END) (se aplicável)

Realização dos ensaios não destrutivos obrigatórios, como radiografia, ensaio por líquidos penetrantes ou ensaio ultrassónico, conforme especificado nos requisitos.

É necessário o uso de um método de ensaio não destrutivo?

- Sim
- Não

Método(s) de ensaio não destrutivo selecionado(s)

- Inspeção Visual
- Inspeção por Líquido Penetrante
- Inspeção por Partículas Magnéticas
- Ensaios por Ultrassom
- Ensaios Radiográficos (Raio-X)
- Outro (especificar)

Requisitos específicos de ensaios não destrutivos (retirados do desenho/especificação)

Escreva alguma coisa...

Documentação do Procedimento de Ensaios Não Destrutivos

 Upload File

Medição da espessura por ultrassom (se aplicável)

Insira um número...

Resultados e Anomalias Observadas nos Ensaios Não Destrutivos

Escreva alguma coisa...

Os critérios de aceitação foram cumpridos?

Sim

Não.

Desvio dos critérios de aceitação (se aplicável)

Escreva alguma coisa...

Assinatura do Inspetor de Ensaios Não Destrutivos

Documentação e Rastreabilidade

Verificação da documentação adequada, incluindo registos de inspeção, resultados de testes e rastreabilidade dos componentes e materiais.

Número do Relatório da FAI

Escreva alguma coisa...

Data de conclusão do FAI

Insira a data...

Resumo das Desvios e Ações Corretivas (se aplicável)

Escreva alguma coisa...

Certificados de Calibração para Equipamentos de Medição

 Upload File

Estado do Certificado de Material

- Certificado recebido e verificado.
- Certificado pendente.
- Certificado não obrigatório.

Número do lote (se aplicável)

Insira um número...

Os registos de rastreabilidade foram verificados?

- Rastreabilidade de Materiais
- Rastreabilidade do processo
- Rastreabilidade de Equipamentos

Número de peça do fornecedor

Escreva alguma coisa...

Assinatura do Inspetor

