ChecklistGuro

Lista De Verificação Para O Controlo De Qualidade Na Fabricação De Estruturas De Aço Checklist

Receção e Inspeção de Materiais

Verificação dos materiais de aço recebidos em relação às especificações e à documentação.

Data de Receção do Material

Insira a data...

Número do pedido de material

Insira um número...

Nome do Fornecedor

Escreva alguma coisa...

Tipo de material (por exemplo, A36, A572)

- [ ] A36
- [ ] Aço A572, grau 50
- [ ] Aço A572, grau 50, HPS 70W.
- [ ] Outro (especificar)

Espessura do material (polegadas)

Insira um número...

Largura do material (em polegadas)

Insira um número...

Estado do material (por exemplo, normalizado, laminado a quente)

- [ ] Laminado a quente
- [ ] Normalizado
- [ ] Estirado a frio
- [ ] Outro (especificar)

Observações/Divergências Registadas

Escreva alguma coisa...

Certificado de materiais recebido?

- [ ] Sim.
- [ ] Não

Carregar o certificado de qualidade do material (se aplicável).

Upload File

Desenhos de fabricação e planos de produção.

Análise e aprovação dos desenhos técnicos e planos de fabricação para garantir a exatidão e a integridade das informações.

Estado de Aprovação do Desenho de Fabricação

- [ ] Aprovado.
- [ ] Rejeitado
- [ ] Em fase de revisão.

Notas de revisão (se aplicável)

Escreva alguma coisa...

Desenho Técnico em formato PDF

Upload File

Número da revisão do desenho técnico

Insira um número...

Estado da Revisão do Plano de Fabricação

- [ ] Aprovado
- [ ] Rejeitado
- [ ] Em aguardo de revisão.

Foram identificadas discrepâncias ou problemas nos desenhos/projetos?

Escreva alguma coisa...

Data de aprovação do desenho técnico.

Insira a data...

Aprovado por (Nome)

Escreva alguma coisa...

Corte e Preparação

Inspeção do corte, chanfro e preparação da superfície do aço.

Espessura do material (mm)

Insira um número...

Desvio do ângulo de corte (em graus)

Insira um número...

Método de corte

- [ ] Plasma
- [ ] Combustível Oxigênio
- [ ] Laser
- [ ] Serra

Condição da superfície após o corte

- [ ] Suave
- [ ] Lâmina Afiada
- [ ] Áspero, grosseiro, rude.
- [ ] Burr está presente.

Observações sobre o estado da superfície ou defeitos

Escreva alguma coisa...

Carregar foto da borda cortada.

Upload File

Ângulo de chanfro (se aplicável)

- [ ] Não se aplica.
- [ ] Conforme o desenho.
- [ ] Desvio Observado

Soldadura

Verificação dos procedimentos de soldagem, das qualificações dos soldadores e da qualidade da solda.

Identificação do soldador

Insira um número...

Processo de soldadura utilizado.

- [ ] SMAW (eletrodo revestido)
- [ ] GMAW (MIG)
- [ ] GTAW (soldagem TIG)
- [ ] FCAW (soldagem com arame tubular)
- [ ] Outro (especifique em TEXTO_LONGO)

Se o processo de soldadura for «Outro», especifique:

Escreva alguma coisa...

Corrente de soldadura (amperes)

Insira um número...

Tensão de soldadura (volts)

Insira um número...

Temperatura entre passagens (°C)

Insira um número...

Referência à Especificação do Procedimento de Soldagem (EPS)

- [ ] WPS-001
- [ ] WPS-002
- [ ] WPS-003
- [ ] Outro (especifique em TEXTO_LONGO)

Se selecionar «Outro» em «Tipo de WPS», especifique:

Escreva alguma coisa...

Critérios para a Inspeção Visual (Marque todas as opções aplicáveis)

- [ ] Fusão Completa
- [ ] Sem preços mais baixos.
- [ ] Sem inclusões de escória (SMAW/FCAW)
- [ ] Perfil de solda adequado
- [ ] Sem porosidade.
- [ ] Soldadura por ultrassom
- [ ] Outro (especifique em TEXTO_LONGO)

Indique quaisquer resultados obtidos durante a inspeção visual:

Escreva alguma coisa...

Montagem e instalação

Inspeção da montagem e do encaixe dos componentes de aço.

Folga Máxima Admissível no Encaixe dos Componentes

Insira um número...

Verificação do alinhamento (selecione todas as opções aplicáveis)

- [ ] Prumo; verificar com o prumo.
- [ ] Nível
- [ ] Quadrado
- [ ] Verdadeiro
- [ ] Outro (especifique em TEXTO_LONGO)

Detalhes da verificação do alinhamento de «Outros» (se aplicável)

Escreva alguma coisa...

Número de Conexões Aparafusadas Verificadas

Insira um número...

Alinhamento dos parafusos – está correto?

- [ ] Sim.
- [ ] Não

Detalhes sobre os problemas de alinhamento dos parafusos (se a opção «Não» for selecionada)

Escreva alguma coisa...

Interferência entre componentes?

- [ ] Sim
- [ ] Não

Detalhes sobre a interferência entre componentes (se a opção «Sim» for selecionada)

Escreva alguma coisa...

Anexe fotografias da montagem e do processo de instalação.

Upload File

Precisão Dimensional

Verificação das dimensões em relação aos desenhos técnicos e às tolerâncias.

Verificação do Comprimento (Membro A)

Insira um número...

Verificação da largura (membro B)

Insira um número...

Verificação da espessura (placa C)

Insira um número...

Verificação do Ângulo (Ângulo D)

Insira um número...

Verificação do raio (barra redonda E)

Insira um número...

Conformidade com as tolerâncias (montagem geral)

- [ ] Dentro da tolerância.
- [ ] Fora da faixa de tolerância – Desvio do valor registado.
- [ ] Não se aplica.

Observações/Comentários sobre a Precisão Dimensional

Escreva alguma coisa...

Anexe fotografias que comprovem as dimensões (se necessário).

Upload File

Tratamento e Pintura de Superfícies

Inspeção da preparação da superfície, da aplicação do revestimento e da qualidade da tinta.

Método de Preparação da Superfície

- [ ] Jateamento com areia
- [ ] Moer / Triturar
- [ ] Escovagem com escova de arame.
- [ ] Limpeza Química

Perfil da Superfície (em Milésimos de Polegada)

Insira um número...

Tipo de Primer

- [ ] Resina epóxi
- [ ] Rico em zinco.
- [ ] Alcídico
- [ ] Outro (especificar)

Detalhes do produto de preparação da pele (se a opção «Outro» for selecionada)

Escreva alguma coisa...

Espessura da camada seca (DFT) – Valor mínimo (mil)

Insira um número...

Certificado de Calibração do Medidor DFT

Upload File

Tipo de verniz de acabamento

- [ ] Acrílico
- [ ] Poliuretano
- [ ] Resina epóxi
- [ ] Outro (especificar)

Detalhes sobre o acabamento (se a opção «Outro» for selecionada)

Escreva alguma coisa...

Data da pintura

Insira a data...

Assinatura do Inspetor

Aparafusamento e Fixação

Verificação da qualidade, tamanho, aperto e correta instalação dos parafusos.

Diâmetro da porca (em polegadas)

Insira um número...

Classe/Resistência do parafuso

Insira um número...

Valor de Torque Desejado (lb-pé)

Insira um número...

Valor real do torque (kgf.m)

Insira um número...

Método de aplicação do torque

- [ ] Manual
- [ ] Hidráulico
- [ ] Impacto do ar

Estado do parafuso (selecione todas as opções aplicáveis)

- [ ] Limpo
- [ ] Sem ferrugem.
- [ ] Sem danos.
- [ ] Correção das Classificações das Notas
- [ ] Lubrificação adequada.

Foi utilizada uma chave dinamométrica calibrada?

- [ ] Sim
- [ ] Não
- [ ] N/A

Notou alguma anomalia durante o processo de aperto?

Escreva alguma coisa...

Identificação e Marcação

Confirmação da correta identificação e marcação dos elementos de aço fabricados.

Número de Identificação do Componente

Escreva alguma coisa...

Número da Revisão do Desenho

Escreva alguma coisa...

Quantidade indicada

Insira um número...

Método de Marcação Utilizado

- [ ] Técnica de estêncil
- [ ] Gravura
- [ ] Soldagem
- [ ] Etiquetagem

Definir localização(ões)

- [ ] Borda
- [ ] Centro
- [ ] Superfície visível
- [ ] Todas as superfícies

Fotografia da marca (opcional)

Upload File

Documentação e Arquivamento de Registros

Análise dos registos de fabrico, das certificações dos soldadores e dos relatórios de inspeção.

Certificados de Qualificação para Soldadores

Upload File

Certificados de Qualidade do Material

Upload File

Resumo das Não Conformidades e Ações Corretivas

Escreva alguma coisa...

Número de Soldadores Certificados

Insira um número...

Data da Última Auditoria Interna

Insira a data...

Tipo de auditoria (interna/externa)

- [ ] Interno
- [ ] Externo

Registo de Desvios em Relação aos Desenhos de Fabricação Aprovados

Escreva alguma coisa...

Assinatura do Inspetor