

	PLANO DE INSPEÇÃO DE RECEBIMENTO – PIR	Nº: PIR-I.01.078	
		Data: 30/01/2026	
Material: CHAPA DE LATAO		Código CMB: 400028	Revisão: 000 Fl. Nº: 1 de 2

Este plano de inspeção contém as informações básicas para o controle de qualidade e critérios de decisão em lotes de fornecimento de Chapa de Latão para fabricação de matrizes para aplicação de banda holográfica.

1. PLANO DE AMOSTRAGEM E CRITÉRIO DE DECISÃO

- 1.1. Para o controle de itens por atributo serão utilizados os planos segundo a norma ABNT NBR 5426.
1.2. Para o controle de itens por variável serão utilizados os planos segundo a norma ABNT NBR 5429.

2. AMOSTRAGEM FÍSICA DO LOTE PADRÃO PARA CONTROLE DE RECEBIMENTO E DE LABORATÓRIO

Tabela de Amostragem		
Nível	Tamanho do Lote	Nº de Amostras
CHAPAS	16 a 25	05 (05 AMOSTRAS)

3. NÍVEL DE QUALIDADE ACEITÁVEL E PLANO ESPECIFICADO PARA CONTROLE POR ATRIBUTO

Item	Descrição do Item ou Defeito	NQA (%)	Plano	Atributo		Nível de Inspeção	Critério de Decisão	
				Código (Plano)	Nº de Amostras		AC	RE
2.9	Teor de Cobre.	4,0	S. NORMAL	B	03	I	0	1
2.10	Teor de Zinco.	4,0	S. NORMAL	B	03	I	0	1
2.11	Teor de Estanho.	4,0	S. NORMAL	B	03	I	0	1
2.12	Teor de Ferro.	4,0	S. NORMAL	B	03	I	0	1
2.13	Teor de Chumbo.	4,0	S. NORMAL	B	03	I	0	1
3	Condições de recebimento e armazenamento	2,5	S. NORMAL	C	05	II	0	1

Nota: Casos não previstos na tabela acima deverão ser tratados de acordo com a NBR 5426, mantendo-se os NQAs especificados neste PIR.

3.1 DEFINIÇÃO DE AMOSTRAS DEFEITUOSAS

Item 2 Características químicas

- 2.9 Teor de Cobre..... $X_i < 63\%$ ou. $X_i > 67\%$;
2.10 Teor de Zinco..... $X_i < 36,5\%$ ou. $X_i > 37,5\%$;
2.11 Teor de Estanho..... $X_i > 0,03\%$;
2.12 Teor de Ferro..... $X_i > 0,05\%$;
2.13 Teor de Chumbo $X_i > 0,03\%$.

DISTRIBUIÇÃO CONTROLADA, NÃO FAÇA CÓPIAS

Elaborador: GUSTAVO HENRIQUE S DE ARAUJO	Aprovador: FABIO CARDOSO CHAGAS
---	------------------------------------

4. NÍVEL DE QUALIDADE ACEITÁVEL E PLANO ESPECIFICADO PARA CONTROLE POR VARIÁVEL

Item	Descrição do Item ou Defeito	NQA (%)	Plano	Variável (ABNT 5429)					Nível de Inspeção	% Máximo de Defeitos
				TI	TS	Cód.	Nº de Amos.	Nº de Med.		
2.1	Largura.	2,5	NORMAL	545	555	C	04	04	II	8,00
2.2	Comprimento.	2,5	NORMAL	795	805	C	04	04	II	8,00
2.3	Espessura.	2,5	NORMAL	1,45	1,55	C	04	04	II	8,00
2.4	Dureza superficial Rockwell	2,5	NORMAL	61	65	C	04	04	II	8,00
2.5	Dureza Vickers	2,5	NORMAL	125	140	C	04	04	II	8,00

Nota: Casos não previstos na tabela acima deverão ser tratados de acordo com a NBR 5429, mantendo-se os NQAs especificados neste PIR.

TI = Tolerância Inferior para Valores Individuais.

TS = Tolerância Superior para Valores Individuais.

5. CLASSIFICAÇÃO DO LOTE

O lote reprovado em algum item especificado será submetido a uma classificação em função do desvio de qualidade apresentado. Nessa avaliação de qualidade o item será classificado em grave ou crítico.

6. CRITÉRIO DE DECISÃO

6.1. Lote Aprovado

Serão aprovados os lotes com todos os itens aceitos pelos critérios de decisão dos respectivos planos de amostragem. Também serão aprovados lotes contendo até **02 (dois)** itens classificados em nível grave.

6.2. Lote Reprovado

Serão reprovados os lotes com **03 (três)** ou mais itens classificados em nível grave ou **01 (um)** ou mais itens classificados em nível crítico.

7. ACEITAÇÃO SOB DESVIO - ASD

A critério da CMB o lote reprovado pode ser aceito sob desvio, ou selecionado 100%, mediante FNC (Ficha de Não-Conformidade).

8. DEVOLUÇÃO PARCIAL OU TOTAL DO LOTE

A critério da CMB, com base no controle de qualidade por amostragem, o lote reprovado será devolvido parcial ou totalmente.