

		 0 4 3 4 5 2 0 0 0 1 3 0 1 6 P R 0 0 3				OF 43452-00-013		Lote 017/25			
Produto 016PR003 REALACA 16 PRIMER PRETO					Emissão 13/12/2025 - 10:06		Previsão Entrega 09/12/2025		Qtde(L) 55,67	Qtde(Kg) 62,91	P.ESP 1,1300
Cliente:		REALFIX IND E COM DE TINTAS E VERNIZES L			Agrupado: ☐		Urgente: ☐				
Plano de Fábrica											
Tara do palete:				Tara do tacho:							
Equipamento:			Moinho nº			Dispensor nº				Grindômetro nº	
Seq	Item	Qtde Solicitada (kg)	Qtde real (kg)	Lote	MP substituição	Lote substituição	Quantidade substituição (kg)	Assinatura			
1 PESAR ITENS ABAIXO E HOMOGENEIZAR											
1	P-412	10,065		4963							
2	G-112	0,629		L24#15512							
Subtotal		10,694									
2 ADIC E DISP EM ALTA ROTAÇÃO ITENS ABAIXO											
3	F-908	0,125		1024A31301							
4	F-51	1,887		5967823							
5	F-06	18,495		IC0255							
6	E-14	0,943		042583084							
Subtotal		21,452									
3 MOAGEM DE ITENS ACIMA - MINIMO 7H											
4 FINEZA ENCONTRADA VISTO											
5 LIMPEZA DO MOINHO											
7	S-06	3,416		050002800332							
Subtotal		3,416									
6 ADIC E DISP EM ALTA ROTAÇÃO ITENS ABAIXO											
8	S-28	4,623		H21102025							
9	S-05	7,234		250917							
10	SN-30	11,084		027/25							
11	G-28	0,314		MPA02-20250107							
Subtotal		23,258									
7 COMPLETAR SOB AGITACAO C/ ITENS ABAIXO											
12	S-32	3,145		250917							
13	S-02	0,629		20250901							
14	G-67	0,314		QA-2025-052							
Subtotal		4,089									
TOTAIS		62,910									

CONTROLE DE TEMPO DE PROCESSO						
Etapa	Equipamento/Balança	Data	Código Barras	Hora Início	Hora Término	Responsável
SEPARAÇÃO						
DISPERSAO						
MOAGEM						
COMPLETAGEM						
CQ - CONTROLE D						
ENVASE						

				OF 43452-00-013		Lote 017/25				
Produto 016PR003 REALACA 16 PRIMER PRETO				Emissão 13/12/2025 - 10:06		Previsão Entrega 09/12/2025		Qtde(L) 55,67	Qtde(Kg) 62,91	P.ESP 1,1300
Cliente:	REALFIX IND E COM DE TINTAS E VERNIZES L			Agrupado: ☐		Urgente: ☐				
Plano de Fábrica										
() REQUER REFORMULAÇÃO () NÃO REQUER REFORMULAÇÃO APROVADOR POR : _____										

8 CONTROLE DE QUALIDADE							
Parâmetro	Método	Equipamento	Min.	Max.	Média Últimos Lotes	Resultado	Assinatura
FINEZA HEGMANN	IT-1.007		6,00	7,00	6,00		
PESO ESPECIFICO	IT-1.010		1,10	1,19	1,15		
VISCOSIDADE UK	IT-1.008		90,00	100,00	95,66		
DILUENTE	010SV310						
METODO DE APLICAC	PISTOLA SOBRE MDF						
LAUDO							

ACERTO - CQ									
Código MP	Quantidade (Kg)	Lote MP	Motivo	Ação	Responsável CQ	Operador		Data/Hora:	

9 ENVASE							
Quantidade Recebida Envase (Kg) Tacho + Pallet		Código / Embalagem	016PR003.80 A-92	Quantidade Unitária Total	3,00 1	Quantidade Unitária Real (Envase)	
Filtro () mm	() novo	() usado		Sobra de Produto (Kg)		Falta de Produto (Kg)	
Observações							