## Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2102 **Pre Lancamento** 1 de 8 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: 41191400605A STIHL FERRAMENTAS MOTORIZADAS LTDA 41191450705 410002100001 Rev: 01 22/02/2019 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peca ESCAPAMENTO DE ENTRADA Itaesbra Industria Mecânica Ltda 16/03/2021 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório 01/07/2019 Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido) Outra Aprovação/ Data (Se requerido) ElaboradorContato Chave / Fone RAFAEL DE SOUZA 4061-8899 Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Grupo Jeferson, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Elaborador Thomas, Felipe Materia Prima Utilzada BB-2541 BOBINA ACO NBR 5915 EEP BFF ESP, 0.80 ± 0.07 X 1170 MM Nome da Peça ou Descrição da Operação CORTAR DA BOB. (BB-2541) ROLOS (MORL2199) LARG. 190,0 $\pm$ 0,3 MM Máquina SEQ/SSQ 10/5 Características Método Plano Tol./Espec. do Método de Técnica de de Amostra Nº Produto Processo Simbologia controle Avaliação Tam. Freq. Prod./Proc. Reacão Prova de Erro Medicão Verificar etiqueta de identificação Preenchimento correto, conservação, Todos os Por lote Visual Seguir P-GOL-015 01 fixação adequada das etiquetas lotes 02 Verificar aspecto geral O rolo deve estar isento de 05 Por lote Visual Seguir P-GOL-015 contaminações por água, óleo, graxa, amostras sujidade (papel, plástico, poeira), riscos profundos, oxidação, manchas, deformações. 03 Verificar espessura Dim. 0.8mm ±0.07mm 02 Por lote Micrometro Seguir P-GQL-015 amostras 0-25mm/0.01mm 04 Verificar largura Dim. 190.0mm ±0,30mm 01 amostra Por lote Paquimetro Seguir P-GQL-015 0-300mm/0,02mm Verificar limite de escoamento 140 até 230Mpa 05 Por lote Conforme Certificado Seguir P-GQL-015 05 amostras 06 Verificar limite de resistência 270 até 350Mpa 05 Por lote Conforme Certificado Seguir P-GQL-015 amostras Aprovação do Fornecedor / Data Recebimento Controle Recebimento CONTENÇÃO AVANÇADA PAULO BITTENCOURT MARTINS 16/03/2021 Obs: **COPIA CONTROLADA** Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGOL-015 Frequencia Método/Fonte de Consulta: Inspeçao Amonstragem LAYOUT 1 peca(s) Anual Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente

## Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2102 **Pre Lancamento** 2 de 8 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: 41191400605A STIHL FERRAMENTAS MOTORIZADAS LTDA 41191450705 410002100001 Rev: 01 22/02/2019 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peça ESCAPAMENTO DE ENTRADA Itaesbra Industria Mecânica Ltda 16/03/2021 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Laboratório 01/07/2019 Recebimento Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido) Outra Aprovação/ Data (Se requerido) ElaboradorContato Chave / Fone 4061-8899 RAFAEL DE SOUZA Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Grupo Jeferson, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Elaborador Thomas, Felipe Materia Prima Utilzada BB-2541 BOBINA ACO NBR 5915 EEP BFF ESP, 0.80 ± 0.07 X 1170 MM Máquina SEQ/SSQ Nome da Peça ou Descrição da Operação CORTAR DA BOB. (BB-2541) ROLOS (MORL2199) LARG. 190,0 ± 0,3 MM 10/5 Características Método Plano Tol./Espec. do Método de Técnica de de Amostra Nº Produto Processo Simbologia controle Avaliação Freq. Prod./Proc. Tam. Reacão Prova de Erro Medicão Verificar alongamento 38mm min 05 Conforme Certificado Seguir P-GOL-015 07 Por lote amostras 08 Verificar dureza 36HRB 05 Por lote Conforme Certificado Seguir P-GQL-015 amostras Verificar carobono 0.08 max 05 09 Por lote Conforme Certificado Seguir P-GQL-015 amostras 05 Verificar manganês 0,45 max Por lote Conforme Certificado Seguir P-GOL-015 10 amostras Verificar fósforo 0.03 max 05 Por lote Conforme Certificado Seguir P-GQL-015 11 amostras Verificar enxofre 0,03 max 05 Por lote Conforme Certificado Seguir P-GQL-015 12 amostras 0,02 min 13 Verificar aluminio 05 Por lote Conforme Certificado Seguir P-GQL-015 amostras Aprovação do Fornecedor / Data Recebimento Controle Recebimento CONTENÇÃO AVANÇADA PAULO BITTENCOURT MARTINS 16/03/2021 Obs: **COPIA CONTROLADA** Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGOL-015 Frequencia Método/Fonte de Consulta: Inspeçao Amonstragem LAYOUT 1 peca(s) Anual Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente

				ROLE DO PROCESSO 210					2 Pre Lançamento				Página 3 de 8
	Nome do Clien STIHL FERR	te AMENTAS MOT	ORIZADAS L	TDA	№ da Peça (Clien 41191450	-	11000210000		esenho: ev: (	411914 01 22/0	00605A 02/2019		
Nome da Peça	ESCAPAMEN'	TO DE ENTRAD	A		Nome do Fo	ornecedor Idustria Med	ânica Ltda	,	Planta Fa	abrica	Cód. Fornecedor	Data (I	-
Inspecionado por	Inspetor Proc	esso/Final	Recebimento	Laborató		o da Qualida	ide do Cliente /	Data (Se re	equerido)	№/ Rev. Pla	ano (Fornecedor)	<b>Data I</b>	
Aprovação da Eng	genharia do Cliente/	Data (Se requerido	<b>o</b> )		Outra Apro	ovação/ Dat	a (Se requerido	<i>'</i>	ooradorCon FAEL DE S	tato Chave / Fond	е	4061-	8899
Outra Aprovação/	Data (Se requerido)	•	erson, Douglas, E omas, Felipe	Edson, João, F	rancisco, Cláudio, I	idoaldo, Arg	gemiro, José Lea	al, Claudine	i, Jair, Márc	io, Davi, Alexanda	re, Célio, Silvio, Mar	cos, Vinío	cio,
Materia Prima Utila	zada BB-2541	BOBINA AC	O NBR 5915 I	EEP BFF ES	SP. 0,80 ± 0,07 X	1170 MM							
Máquina		SEQ	/ssq 10/5	Nome da Pe	∍ça ou Descrição da	Operação (	CORTAR DA	BOB. (Bl	3-2541) R(	OLOS (MORLA	2199) LARG. 190	,0 ± 0,3 I	MM
	Caracte	erísticas					Métoc	io			Plan	0	
Nº	Produto Processo Simbologia		Simbologia	Tol./Espec. do Método de controle Prod./Proc. Método de controle Prova de Erro				Amos Tam.	tra Freq.	Avaliação		de Reação	
14 Verificar	classe do material	-		NBI	R 5915 EEP	-	-	05 amostras	Por lote	Conforme Certif	Ficado Si	eguir P-G	QL-015
Recebir	nento Conti	ole Recebi	mento	<b>Aprovação</b> 16/03/202	o do Fornecedor / Da		T MARTINS		C	ONTENC	ÃO AVANÇ	ADA	
Obs:				10/03/202	.1 TAULU BIT	TENCOUR	TI MAKIINS						
Demais Informaç	ções/Especificaçõe	s do Processo Vid	e Processo de l	Fabricação -	· Ações Corretivas	Conforme	PGQL-015			COPIA C	CONTROL	ADA	
Inspeçao LAYOUT	Amonstragem 1 peca(s)	Frequencia Anual	Método/Foi Medição de t		sulta: acteristicas descriti	vas nos de	senhos, norma	s ENGª E/	OU do Clie	ente			

## Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2102 **Pre Lancamento** 4 de 8 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: 41191400605A STIHL FERRAMENTAS MOTORIZADAS LTDA 41191450705 410002100001 Rev: 01 22/02/2019 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peca ESCAPAMENTO DE ENTRADA Itaesbra Industria Mecânica Ltda 16/03/2021 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Laboratório 01/07/2019 Recebimento Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido) Outra Aprovação/ Data (Se requerido) ElaboradorContato Chave / Fone RAFAEL DE SOUZA 4061-8899 Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Grupo Jeferson, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Elaborador Thomas, Felipe Materia Prima Utilzada BB-2541 BOBINA ACO NBR 5915 EEP BFF ESP, 0.80 ± 0.07 X 1170 MM Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVA CPL. Máquina PRENSA EXCEN. 600TN C/ALIM. SEQ/SSQ 10/10 Características Método Plano Tol./Espec. do Método de Técnica de de Amostra Nº Produto Processo Simbologia controle Avaliação Freq. Prod./Proc. Tam. Reacão Prova de Erro Medição **NOTA** Liberação conforme trabalho padronizado (setup do ferramenteiro) 01 Verificar etiqueta de identificação Todas as Verificar etiqueta de Preenchimento correto, conservação, RIP 2/2 horas Visual 1 Seguir P-GOL-015 identificação fixação adequada das etiquetas cacambas início e fim de produção 02 Verificar aspecto geral da peça A peca deve estar isenta de **RIP** 03 pecas 2/2 horas Padrao visual peca de Seguir P-GOL-015 contaminações por água, óleo, graxa, início e fim ultima producao oxidação, manchas, sujidade (papel, de produção plástico, poeira), riscos profundos, rugas, trincas, estiramentos, deformações, falta de operação, marca de cavaco e falta de material. (+) 2/2 horas Verificar dimensional Dim. 35.5mm +0.3mm RIP 03 peças Tracador de altura Seguir P-GQL-015 03 início e fim -1mm de produção 0-600mm/0.01mm Verificar planicidade Planicidade de 0,3mm max Início e fim Tridimensional **RIP** 03 peças Seguir P-GOL-015 04 de produção Aprovação do Fornecedor / Data Processo - Controle Processo CONTENÇÃO AVANÇADA 16/03/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS NO SETUP, UTILIZAR PAQUIMETRO PARA MEDIÇAO DOS FUROS ANTES DA LIBERAÇAO Obs: **COPIA CONTROLADA** Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGOL-015 Frequencia Método/Fonte de Consulta: Inspeçao Amonstragem LAYOUT 1 peca(s) Anual Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente

## Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2102 **Pre Lancamento** 5 de 8 Nome do Cliente Nº da Peça (Cliente) Desenho: 41191400605A STIHL FERRAMENTAS MOTORIZADAS LTDA 41191450705 410002100001 Rev: 01 22/02/2019 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peça ESCAPAMENTO DE ENTRADA Itaesbra Industria Mecânica Ltda 16/03/2021 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório 4 01/07/2019 Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido) Outra Aprovação/ Data (Se requerido) ElaboradorContato Chave / Fone RAFAEL DE SOUZA 4061-8899 Outra Aprovação/ Data (Se requerido) | Grupo Jeferson, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Elaborador Thomas, Felipe Materia Prima Utilzada BB-2541 BOBINA ACO NBR 5915 EEP BFF ESP. $0.80 \pm 0.07$ X 1170 MM Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVA CPL. SEQ/SSQ 10/10 Máquina PRENSA EXCEN. 600TN C/ALIM.

	Caracter	Método							Plano			
Nº	Produto	Processo	Simbologia	Tol./Espec. do Prod./Proc.		Método de	Amostra		Técnica de		de Reação	
11-	Floudio	FIOCESSO	Simbologia			controle Prova de Erro	Tam.	Freq.	Avaliação Medição			
05	Verificar furo retangular	-		Dim. 13,4x23,4mm	±0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	X_Y_Z Paquimetro digital		Seguir P-GQL-015	
06	Verificar simetria	-		Simetria de 0,5  B	_	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Tracador de altura	1	Seguir P-GQL-015	
07	Verificar simetria	-		Simetria de 0,5  C	_	RIP	03 peças		0-600mm/0,01mm Tracador de altura	1	Seguir P-GQL-015	
08	Verificar distância entre furos	-		Dim. 43,0mm	±0,25mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-600mm/0,01mm Dispositivo de controle	DC 410002 100001	Seguir P-GQL-015	
09	Verificar distância entre furos	-		Dim. 38,0mm	±0,25mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle	DC 410002 100001	Seguir P-GQL-015	
				Aprovação do Fornecedor / Da	ta				_			

Processo - Controle Processo

Aprovação do Fornecedor / Da

16/03/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS

Obs: NO SETUP, UTILIZAR PAQUIMETRO PARA MEDIÇAO DOS FUROS ANTES DA LIBERAÇAO

CONTENÇÃO AVANÇADA

Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015

**COPIA CONTROLADA** 

Inspeçao Amonstragem Frequencia LAYOUT 1 peca(s) Frequencia Anual Método/Fonte de Consulta:

Método/Fonte de Consulta:

Método/Fonte de Consulta:

Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente

#### Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2102 **Pre Lancamento** 6 de 8 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: 41191400605A STIHL FERRAMENTAS MOTORIZADAS LTDA 41191450705 410002100001 Rev: 01 22/02/2019 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peca ESCAPAMENTO DE ENTRADA Itaesbra Industria Mecânica Ltda 16/03/2021 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Laboratório 01/07/2019 Recebimento Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido) Outra Aprovação/ Data (Se requerido) ElaboradorContato Chave / Fone RAFAEL DE SOUZA 4061-8899 Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Grupo Jeferson, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Elaborador Thomas, Felipe Materia Prima Utilzada BB-2541 BOBINA ACO NBR 5915 EEP BFF ESP, 0.80 ± 0.07 X 1170 MM Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVA CPL. Máquina PRENSA EXCEN. 600TN C/ALIM. SEQ/SSQ 10/10 Características Método Plano Tol./Espec. do Método de Técnica de de Amostra Nº Produto Processo Simbologia controle Avaliação Tam. Freq. Prod./Proc. Reacão Prova de Erro Medicão Verificar distância entre furos Dim. 90.0mm ±0.3mm 03 peças 2/2 horas Dispositivo de controle DC Seguir P-GOL-015 10 RIP 410002 início e fim de produção 100001 Verificar diâmetro (2x) Verificar Ø6.0mm RIP 03 peças 2/2 horas Dispositivo de controle DC Seguir P-GOL-015 11 ±0,2mm (2x)início e fim 410002 de produção 10000 Paquimetro - Liberacao Passa/Não passa **(+)** Posição Ø0,6M |A|B|C Dispositivo de controle 12 Verificar posição (2x) **RIP** 03 peças 2/2 horas DC Seguir P-GOL-015 (2x)início e fim 410002 de produção 10000 ridimensional - Liberaca Verificar diâmetro (2x) Verificar Ø5,6mm +0.2mm RIP 03 pecas 2/2 horas Dispositivo de controle DC Seguir P-GOL-015 13 410002 (2x)início e fim de produção 100001 Passa/Não passa Posição Ø0,3M |A|B|D| Dispositivo de controle Seguir P-GOL-015 Verificar posição **RIP** 03 peças 2/2 horas DC 14 início e fim 410002 de produção 10000 Aprovação do Fornecedor / Data Processo - Controle Processo CONTENÇÃO AVANÇADA 16/03/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS NO SETUP, UTILIZAR PAQUIMETRO PARA MEDIÇAO DOS FUROS ANTES DA LIBERAÇAO Obs: **COPIA CONTROLADA** Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGOL-015

Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente

LAYOUT
IEB-RO-025-7

Inspeçao

Frequencia

Anual

Amonstragem

1 peca(s)

Método/Fonte de Consulta:

### Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2102 **Pre Lancamento** 7 de 8 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: 41191400605A STIHL FERRAMENTAS MOTORIZADAS LTDA 41191450705 410002100001 Rev: 01 22/02/2019 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peca ESCAPAMENTO DE ENTRADA Itaesbra Industria Mecânica Ltda 16/03/2021 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Laboratório 01/07/2019 Recebimento Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido) Outra Aprovação/ Data (Se requerido) ElaboradorContato Chave / Fone RAFAEL DE SOUZA 4061-8899 Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Grupo Jeferson, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Elaborador Thomas, Felipe Materia Prima Utilzada BB-2541 BOBINA ACO NBR 5915 EEP BFF ESP, 0.80 ± 0.07 X 1170 MM Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVA CPL. Máquina PRENSA EXCEN. 600TN C/ALIM. SEQ/SSQ 10/10 Características Método Plano Tol./Espec. do Método de Técnica de de Amostra Nº Produto Processo Simbologia controle Avaliação Freq. Prod./Proc. Tam. Reacão Prova de Erro Medicão ridimensional - Liberaca 03 peças 15 Verificar área do contorno do furo Verificar área livre de Ø11mm no **RIP** 2/2 horas Dispositivo de controle DC Seguir P-GQL-015 furo de 6.0mm início e fim 410002 100001 de produção Verificar distância entre furos Dim. 33,5mm ±0,25mm **RIP** 03 peças 2/2 horas Dispositivo de controle DC Seguir P-GQL-015 início e fim 410002 100001 de produção Verificar distância entre furos Dim. 56,5mm ±0,25mm **RIP** 03 pecas 2/2 horas Dispositivo de controle DC Seguir P-GOL-015 início e fim 410002 de produção 100001 (+) Verificar diâmetro Verificar Ø9.5mm **RIP** 03 peças 2/2 horas Dispositivo de controle DC Seguir P-GQL-015 18 $\pm 0.1$ mm início e fim 410002 de produção 100001 Passa/Não passa (+) Verificar diâmetro Verificar Ø6.0mm RIP 03 peças 2/2 horas Dispositivo de controle DC Seguir P-GQL-015 19 $\pm 0.1$ mm início e fim 410002 de produção 10000 Aprovação do Fornecedor / Data Processo - Controle Processo CONTENÇÃO AVANÇADA 16/03/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS NO SETUP, UTILIZAR PAQUIMETRO PARA MEDIÇAO DOS FUROS ANTES DA LIBERAÇAO Obs: **COPIA CONTROLADA** Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGOL-015 Frequencia Método/Fonte de Consulta: Inspeçao Amonstragem LAYOUT 1 peca(s) Anual Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente

# Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2102 **Pre Lancamento** 8 de 8 Nome do Cliente Nº da Peça (Cliente) Desenho: 41191400605A STIHL FERRAMENTAS MOTORIZADAS LTDA 41191450705 410002100001 Rev: 01 22/02/2019 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peça ESCAPAMENTO DE ENTRADA Itaesbra Industria Mecânica Ltda 16/03/2021 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório 4 01/07/2019 Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido) Outra Aprovação/ Data (Se requerido) ElaboradorContato Chave / Fone RAFAEL DE SOUZA 4061-8899 Outra Aprovação/ Data (Se requerido) | Grupo Jeferson, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Elaborador Thomas, Felipe Materia Prima Utilzada BB-2541 BOBINA ACO NBR 5915 EEP BFF ESP. $0.80 \pm 0.07$ X 1170 MM Máquina PRENSA EXCEN. 600TN C/ALIM. SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVA CPL.

Características				Método						Plano	
Nº	Produto	Processo Sin	Simbologia	Tol./Espec. do		Método de controle	Amostra		Técnica de	de Reação	
		Fiocesso		Prod./Proc.		Prova de Erro	Tam.	Freq.	Avaliação Medição		
20	Verificar carimbo	_		Verificar presença do carimbo (LOGO STIHL + LOGO ITAESBRA + PART NUMBER + ANO/MÊS)	_	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Visual	Seguir P-GQL-015	
21	Verificar rebarbas	_		A peça deve estar isenta de rebarbas no diâmetro de saídade gases	-	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015	
22	_	Verificar parâmetros do processo		Conforme processo de fabricação	_	RIP	Todos os lotes	Início e fim de produção	Visual –	Seguir P-GQL-015	
	Processo - Contr	role Processo		Aprovação do Fornecedor / Data	NCOLIR	T MARTINS		CC	NTENÇÃO AVA	ANCADA	

16/03/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS

NO SETUP, UTILIZAR PAQUIMETRO PARA MEDIÇAO DOS FUROS ANTES DA LIBERAÇAO Obs:

Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015

**COPIA CONTROLADA** 

Amonstragem Frequencia Método/Fonte de Consulta: Inspeçao LAYOUT Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente 1 peca(s) Anual