




	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2102		Pre Lançamento		Página 1 de 8																																																																																		
	Nome do Cliente STIHL FERRAMENTAS MOTORIZADAS LTDA			Nº da Peça (Cliente) 41191450705 410002100001		Desenho: 41191400605A Rev: 01 22/02/2019																																																																																					
Nome da Peça ESCAPAMENTO DE ENTRADA				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda			Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 16/03/2021																																																																																
Inspeccionado por: <div> Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório </div>				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)				Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 4		Data Inicial 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 Utilizada		BB-2541 BOBINA ACO NBR 5915 EEP BFF ESP. 0,80 ± 0,07 X 1170 MM																																																																																									
Máquina		SEQ/SSQ 10/5 Nome da Peça ou Descrição da Operação CORTAR DA BOB. (BB-2541) ROLOS (MORL2199) LARG. 190,0 ± 0,3 MM																																																																																									
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">Características</th> <th colspan="5">Método</th> <th rowspan="3">Plano de Reação</th> </tr> <tr> <th rowspan="2">Nº</th> <th rowspan="2">Produto</th> <th rowspan="2">Processo</th> <th rowspan="2">Simbologia</th> <th rowspan="2">Tol./Espec. do Prod./Proc.</th> <th rowspan="2">Método de controle Prova de Erro</th> <th colspan="2">Amostra</th> <th rowspan="2">Técnica de Avaliação Medição</th> </tr> <tr> <th>Tam.</th> <th>Freq.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>01</td> <td>Verificar etiqueta de identificação</td> <td>—</td> <td></td> <td>Preenchimento correto, conservação, fixação adequada das etiquetas</td> <td>—</td> <td>Todos os lotes</td> <td>Por lote</td> <td>Visual</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>02</td> <td>Verificar aspecto geral</td> <td>—</td> <td></td> <td>O rolo deve estar isento de contaminações por água, óleo, graxa, sujidade (papel, plástico, poeira), riscos profundos, oxidação, manchas, deformações.</td> <td>—</td> <td>05 amostras</td> <td>Por lote</td> <td>Visual</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>03</td> <td>Verificar espessura</td> <td>—</td> <td></td> <td>Dim. 0,8mm ±0,07mm</td> <td>—</td> <td>02 amostras</td> <td>Por lote</td> <td>Micrometro</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>04</td> <td>Verificar largura</td> <td>—</td> <td></td> <td>Dim. 190,0mm ±0,30mm</td> <td>—</td> <td>01 amostra</td> <td>Por lote</td> <td>0-25mm/0,01mm Paquímetro</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>05</td> <td>Verificar limite de escoamento</td> <td>—</td> <td></td> <td>140 até 230Mpa</td> <td>—</td> <td>05 amostras</td> <td>Por lote</td> <td>0-300mm/0,02mm Conforme Certificado</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>06</td> <td>Verificar limite de resistência</td> <td>—</td> <td></td> <td>270 até 350Mpa</td> <td>—</td> <td>05 amostras</td> <td>Por lote</td> <td>Conforme Certificado</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> </tbody> </table>											Características				Método					Plano de Reação	Nº	Produto	Processo	Simbologia	Tol./Espec. do Prod./Proc.	Método de controle Prova de Erro	Amostra		Técnica de Avaliação Medição	Tam.	Freq.	01	Verificar etiqueta de identificação	—		Preenchimento correto, conservação, fixação adequada das etiquetas	—	Todos os lotes	Por lote	Visual	Seguir P-GQL-015	02	Verificar aspecto geral	—		O rolo deve estar isento de contaminações por água, óleo, graxa, sujidade (papel, plástico, poeira), riscos profundos, oxidação, manchas, deformações.	—	05 amostras	Por lote	Visual	Seguir P-GQL-015	03	Verificar espessura	—		Dim. 0,8mm ±0,07mm	—	02 amostras	Por lote	Micrometro	Seguir P-GQL-015	04	Verificar largura	—		Dim. 190,0mm ±0,30mm	—	01 amostra	Por lote	0-25mm/0,01mm Paquímetro	Seguir P-GQL-015	05	Verificar limite de escoamento	—		140 até 230Mpa	—	05 amostras	Por lote	0-300mm/0,02mm Conforme Certificado	Seguir P-GQL-015	06	Verificar limite de resistência	—		270 até 350Mpa	—	05 amostras	Por lote	Conforme Certificado	Seguir P-GQL-015
Características				Método					Plano de Reação																																																																																		
Nº	Produto	Processo	Simbologia	Tol./Espec. do Prod./Proc.	Método de controle Prova de Erro	Amostra		Técnica de Avaliação Medição																																																																																			
						Tam.	Freq.																																																																																				
01	Verificar etiqueta de identificação	—		Preenchimento correto, conservação, fixação adequada das etiquetas	—	Todos os lotes	Por lote	Visual	Seguir P-GQL-015																																																																																		
02	Verificar aspecto geral	—		O rolo deve estar isento de contaminações por água, óleo, graxa, sujidade (papel, plástico, poeira), riscos profundos, oxidação, manchas, deformações.	—	05 amostras	Por lote	Visual	Seguir P-GQL-015																																																																																		
03	Verificar espessura	—		Dim. 0,8mm ±0,07mm	—	02 amostras	Por lote	Micrometro	Seguir P-GQL-015																																																																																		
04	Verificar largura	—		Dim. 190,0mm ±0,30mm	—	01 amostra	Por lote	0-25mm/0,01mm Paquímetro	Seguir P-GQL-015																																																																																		
05	Verificar limite de escoamento	—		140 até 230Mpa	—	05 amostras	Por lote	0-300mm/0,02mm Conforme Certificado	Seguir P-GQL-015																																																																																		
06	Verificar limite de resistência	—		270 até 350Mpa	—	05 amostras	Por lote	Conforme Certificado	Seguir P-GQL-015																																																																																		
Recebimento Controle Recebimento				Aprovação do Fornecedor / Data 16/03/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS				CONTENÇÃO AVANÇADA																																																																																			
Obs:																																																																																											
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015									COPIA CONTROLADA																																																																																		
Inspeção LAYOUT	Amonstragem 1 peça(s)	Frequencia Anual	Método/Fonte de Consulta: Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente																																																																																								


	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2102		Pre Lançamento		Página 2 de 8		
	Nome do Cliente STIHL FERRAMENTAS MOTORIZADAS LTDA			Nº da Peça (Cliente) 41191450705 410002100001		Desenho: 41191400605A Rev: 01 22/02/2019					
Nome da Peça ESCAPAMENTO DE ENTRADA				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 16/03/2021	
Inspeccionado por: <div> <div>Inspetor Processo/Final</div> <div>Recebimento</div> <div>Laboratório</div> </div>				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)			Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 4		Data Inicial 01/07/2019		
Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)				Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Elaborador Contato Chave / Fone RAFAEL DE SOUZA 4061-8899					
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Grupo Elaborador Jeferson, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Thomas, Felipe									
Materia Prima Utilizada		BB-2541 BOBINA ACO NBR 5915 EEP BFF ESP. 0,80 ± 0,07 X 1170 MM									
Máquina		SEQ/SSQ 10/5 Nome da Peça ou Descrição da Operação CORTAR DA BOB. (BB-2541) ROLOS (MORL2199) LARG. 190,0 ± 0,3 MM									
Características				Método					Plano de Reação		
Nº	Produto	Processo	Simbologia	Tol./Espec. do Prod./Proc.	Método de controle Prova de Erro	Amostra		Técnica de Avaliação Medição			
07	Verificar alongamento	—		38mm min —	—	05 amostras	Por lote	Conforme Certificado		Seguir P-GQL-015	
08	Verificar dureza	—		36HRB —	—	05 amostras	Por lote	Conforme Certificado		Seguir P-GQL-015	
09	Verificar carobono	—		0,08 max —	—	05 amostras	Por lote	Conforme Certificado		Seguir P-GQL-015	
10	Verificar manganês	—		0,45 max —	—	05 amostras	Por lote	Conforme Certificado		Seguir P-GQL-015	
11	Verificar fósforo	—		0,03 max —	—	05 amostras	Por lote	Conforme Certificado		Seguir P-GQL-015	
12	Verificar enxofre	—		0,03 max —	—	05 amostras	Por lote	Conforme Certificado		Seguir P-GQL-015	
13	Verificar alumínio	—		0,02 min —	—	05 amostras	Por lote	Conforme Certificado		Seguir P-GQL-015	
Recebimento Controle Recebimento				Aprovação do Fornecedor / Data 16/03/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS			CONTENÇÃO AVANÇADA				
Obs:											
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015							COPIA CONTROLADA				
Inspeção LAYOUT	Amonstragem 1 peça(s)	Frequencia Anual	Método/Fonte de Consulta: Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente								


	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2102		Pre Lançamento		Página 3 de 8		
	Nome do Cliente STIHL FERRAMENTAS MOTORIZADAS LTDA			Nº da Peça (Cliente) 41191450705 410002100001		Desenho: 41191400605A Rev: 01 22/02/2019					
Nome da Peça ESCAPAMENTO DE ENTRADA				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 16/03/2021	
Inspeccionado por: <div> Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório </div>				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)			Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 4		Data Inicial 01/07/2019		
Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)				Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Elaborador Contato Chave / Fone RAFAEL DE SOUZA 4061-8899					
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Grupo Elaborador Jeferson, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Thomas, Felipe									
Materia Prima Utilizada		BB-2541 BOBINA ACO NBR 5915 EEP BFF ESP. 0,80 ± 0,07 X 1170 MM									
Máquina		SEQ/SSQ 10/5 Nome da Peça ou Descrição da Operação CORTAR DA BOB. (BB-2541) ROLOS (MORL2199) LARG. 190,0 ± 0,3 MM									
Nº	Produto	Características		Tol./Espec. do Prod./Proc.	Método de controle Prova de Erro	Método		Técnica de Avaliação Medição	Plano de Reação		
		Processo	Simbologia			Amostra					
14	Verificar classe do material	—		NBR 5915 EEP —	—	05 amostras	Por lote	Conforme Certificado —	Seguir P-GQL-015		
Recebimento Controle Recebimento				Aprovação do Fornecedor / Data 16/03/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS			CONTENÇÃO AVANÇADA				
Obs:											
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015							COPIA CONTROLADA				
Inspeção LAYOUT	Amonstragem 1 peca(s)	Frequencia Anual	Método/Fonte de Consulta: Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente								

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2102		Pre Lançamento		Página 4 de 8	
	Nome do Cliente STIHL FERRAMENTAS MOTORIZADAS LTDA			Nº da Peça (Cliente) 41191450705 410002100001		Desenho: 41191400605A Rev: 01 22/02/2019				
Nome da Peça ESCAPAMENTO DE ENTRADA				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 16/03/2021
Inspeccionado por: <div> Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório </div>				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)			Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 4		Data Inicial 01/07/2019	
Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)				Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Elaborador Contato Chave / Fone RAFAEL DE SOUZA 4061-8899				
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Grupo Elaborador Jeferson, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Thomas, Felipe								
Materia Prima Utilizada		BB-2541 BOBINA ACO NBR 5915 EEP BFF ESP. 0,80 ± 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 de Reação	
Nº	Produto	Processo	Simbologia	Tol./Espec. do Prod./Proc.	Método de controle Prova de Erro	Amostra		Técnica de Avaliação Medição		
						Tam.	Freq.			
01	Verificar etiqueta de identificação	Verificar etiqueta de identificação		Liberação conforme trabalho padronizado (setup do ferramenteiro) – Preenchimento correto, conservação, fixação adequada das etiquetas –	RIP	Todas as caçambas	2/2 horas início e fim de produção	Visual –	Seguir P-GQL-015	
02	Verificar aspecto geral da peça	–		A peça deve estar isenta de contaminações por água, óleo, graxa, oxidação, manchas, sujidade (papel, plástico, poeira), riscos profundos, rugas, trincas, estiramentos, deformações, falta de operação, marca de cavaco e falta de material. –	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Padrao visual peca de ultima producao –	Seguir P-GQL-015	
03	Verificar dimensional	–	⊕	Dim. 35,5mm +0,3mm -1mm –	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Tracador de altura – 0-600mm/0,01mm	Seguir P-GQL-015	
04	Verificar planicidade	–		Planicidade de 0,3mm max –	RIP	03 peças	Início e fim de produção	Tridimensional	Seguir P-GQL-015	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 16/03/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS			CONTENÇÃO AVANÇADA			
Obs: NO SETUP, UTILIZAR PAQUIMETRO PARA MEDIÇÃO DOS FUROS ANTES DA LIBERAÇÃO										
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015									COPIA CONTROLADA	
Inspeção LAYOUT	Amonstragem 1 peca(s)	Frequencia Anual	Método/Fonte de Consulta: Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente							

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2102		Pre Lançamento		Página 5 de 8		
	Nome do Cliente STIHL FERRAMENTAS MOTORIZADAS LTDA			Nº da Peça (Cliente) 41191450705 410002100001		Desenho: 41191400605A Rev: 01 22/02/2019					
Nome da Peça ESCAPAMENTO DE ENTRADA				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda			Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 16/03/2021
Inspeccionado por: <div> <div>Inspetor Processo/Final</div> <div>Recebimento</div> <div>Laboratório</div> </div>				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)				Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 4		Data Inicial 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 Utilizada BB-2541				BOBINA ACO NBR 5915 EEP BFF ESP. 0,80 ± 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 de Reação	
Nº	Produto	Processo	Simbologia	Tol./Espec. do Prod./Proc.	Método de controle Prova de Erro	Amostra		Técnica de Avaliação Medição			
						Tam.	Freq.				
05	Verificar furo retangular	—		Dim. 13,4x23,4mm ±0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	X_Y_Z Paquímetro 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		Seguir P-GQL-015	
07	Verificar simetria	—		Simetria de 0,5 C	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-600mm/0,01mm Tracador de altura		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	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 16/03/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS				CONTENÇÃO AVANÇADA			
Obs: NO SETUP, UTILIZAR PAQUIMETRO PARA MEDIÇÃO DOS FUROS ANTES DA LIBERAÇÃO											
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015								COPIA CONTROLADA			
Inspeção LAYOUT	Amonstragem 1 peca(s)	Frequencia Anual	Método/Fonte de Consulta: Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente								

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2102		Pre Lançamento		Página 6 de 8		
	Nome do Cliente STIHL FERRAMENTAS MOTORIZADAS LTDA			Nº da Peça (Cliente) 41191450705 410002100001			Desenho: 41191400605A Rev: 01 22/02/2019				
Nome da Peça ESCAPAMENTO DE ENTRADA				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda			Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 16/03/2021
Inspeccionado por: <div> <div>Inspetor Processo/Final</div> <div>Recebimento</div> <div>Laboratório</div> </div>				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)				Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 4		Data Inicial 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 Elaborador Jeferson, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Thomas, Felipe									
Materia Prima Utilizada BB-2541		BOBINA ACO NBR 5915 EEP BFF ESP. 0,80 ± 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 de Reação	
Nº	Produto	Processo	Simbologia	Tol./Espec. do Prod./Proc.	Método de controle Prova de Erro	Amostra Tam. Freq.		Técnica de Avaliação Medição			
10	Verificar distância entre furos	—		Dim. 90,0mm ±0,3mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC 410002100001	Seguir P-GQL-015		
11	Verificar diâmetro (2x)	—		Verificar Ø6,0mm (2x) ±0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC 410002100001	Seguir P-GQL-015		
12	Verificar posição (2x)	—	⊕	Posição Ø0,6M A B C (2x) —	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Paquimetro - Liberacao Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 410002100001	Seguir P-GQL-015		
13	Verificar diâmetro (2x)	—		Verificar Ø5,6mm (2x) +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC 410002100001	Seguir P-GQL-015		
14	Verificar posição	—		Posição Ø0,3M A B D —	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC 410002100001	Seguir P-GQL-015		
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 16/03/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS				CONTENÇÃO AVANÇADA			
Obs: NO SETUP, UTILIZAR PAQUIMETRO PARA MEDIÇÃO DOS FUROS ANTES DA LIBERAÇÃO											
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015								COPIA CONTROLADA			
Inspeção LAYOUT	Amonstragem 1 peça(s)	Frequencia Anual	Método/Fonte de Consulta: Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente								

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2102		Pre Lançamento		Página 7 de 8		
	Nome do Cliente STIHL FERRAMENTAS MOTORIZADAS LTDA			Nº da Peça (Cliente) <div>41191450705</div> 410002100001			Desenho: 41191400605A Rev: 01 22/02/2019				
Nome da Peça ESCAPAMENTO DE ENTRADA				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda			Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 16/03/2021
Inspeccionado por: <div>Inspetor Processo/Final</div> <div>Recebimento</div> <div>Laboratório</div>				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)				Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 4		Data Inicial 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 Elaborador Jeferson, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Thomas, Felipe									
Materia Prima Utilizada BB-2541		BOBINA ACO NBR 5915 EEP BFF ESP. 0,80 ± 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 de Reação	
Nº	Produto	Processo	Simbologia	Tol./Espec. do Prod./Proc.	Método de controle Prova de Erro	Amostra		Técnica de Avaliação Medição			
						Tam.	Freq.				
15	Verificar área do contorno do furo	—		Verificar área livre de Ø11mm no furo de 6,0mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	bidimensional - Liberaca — Dispositivo de controle DC 410002 100001		Seguir P-GQL-015	
16	Verificar distância entre furos	—		Dim. 33,5mm ±0,25mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	— Dispositivo de controle DC 410002 100001		Seguir P-GQL-015	
17	Verificar distância entre furos	—		Dim. 56,5mm ±0,25mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	— Dispositivo de controle DC 410002 100001		Seguir P-GQL-015	
18	Verificar diâmetro	—	⊕	Verificar Ø9,5mm ±0,1mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	— Dispositivo de controle DC 410002 100001		Seguir P-GQL-015	
19	Verificar diâmetro	—	⊕	Verificar Ø6,0mm ±0,1mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 410002 100001		Seguir P-GQL-015	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 16/03/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS				CONTENÇÃO AVANÇADA			
Obs: NO SETUP, UTILIZAR PAQUIMETRO PARA MEDIÇÃO DOS FUROS ANTES DA LIBERAÇÃO											
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015								COPIA CONTROLADA			
Inspeção LAYOUT	Amonstragem 1 peca(s)	Frequencia Anual	Método/Fonte de Consulta: Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente								

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2102		Pre Lançamento		Página 8 de 8	
	Nome do Cliente STIHL FERRAMENTAS MOTORIZADAS LTDA			Nº da Peça (Cliente) 41191450705 410002100001		Desenho: 41191400605A Rev: 01 22/02/2019				
Nome da Peça ESCAPAMENTO DE ENTRADA				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 16/03/2021
Inspeccionado por: <div> Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório </div>				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)			Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 4		Data Inicial 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 Utilizada		BB-2541 BOBINA ACO NBR 5915 EEP BFF ESP. 0,80 ± 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 de Reação
Nº	Produto	Processo	Simbologia	Tol./Espec. do Prod./Proc.	Método de controle Prova de Erro	Amostra Tam. Freq.		Técnica de 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 saída 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 - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 16/03/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS			CONTENÇÃO AVANÇADA			
Obs: NO SETUP, UTILIZAR PAQUIMETRO PARA MEDIÇÃO DOS FUROS ANTES DA LIBERAÇÃO										
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015							COPIA CONTROLADA			
Inspeção LAYOUT	Amonstragem 1 peça(s)	Frequencia Anual	Método/Fonte de Consulta: Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente							