



# PLANO DE CONTROLE

PRÉ LANÇAMENTO

PFC Nº  
2102

Cliente:  
**STIHL**

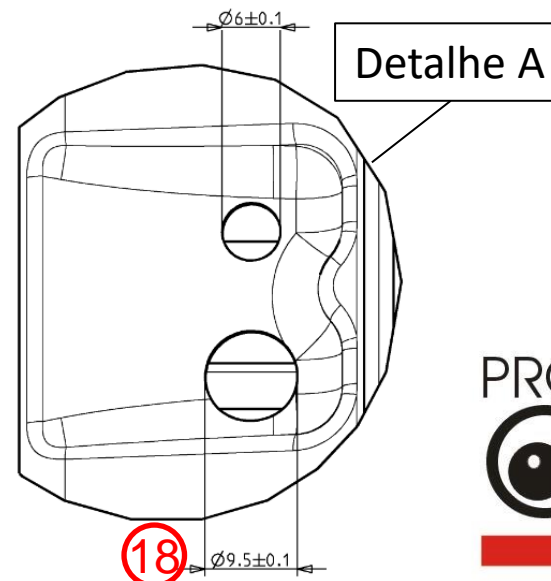
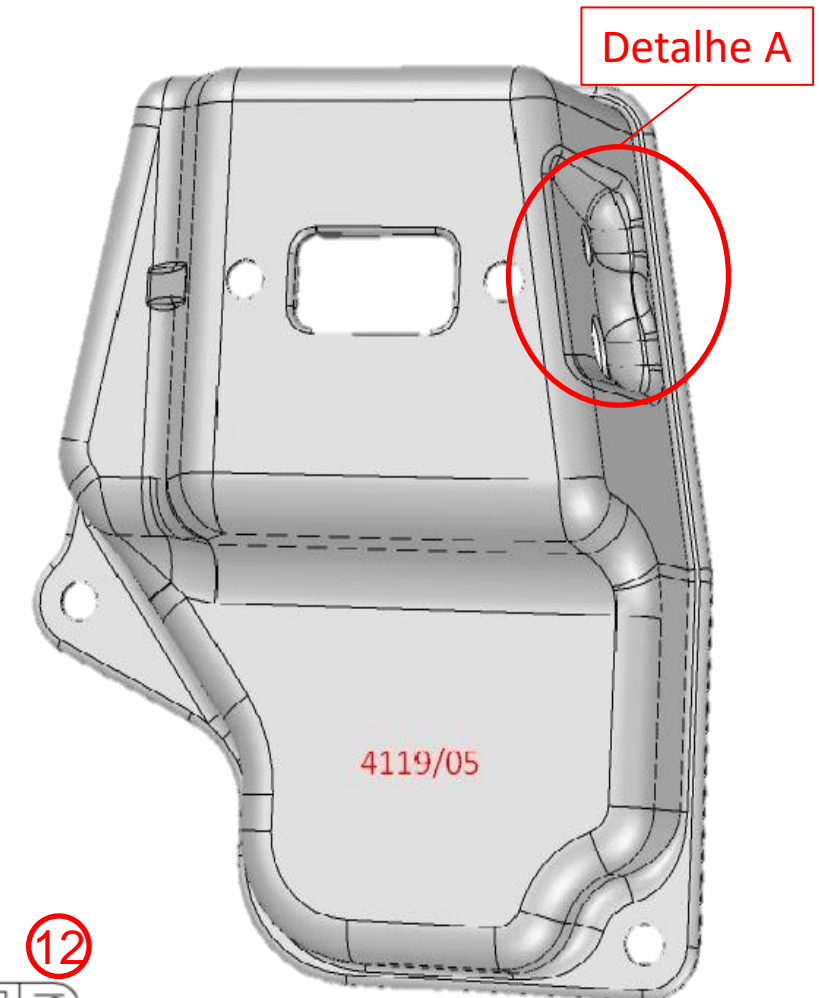
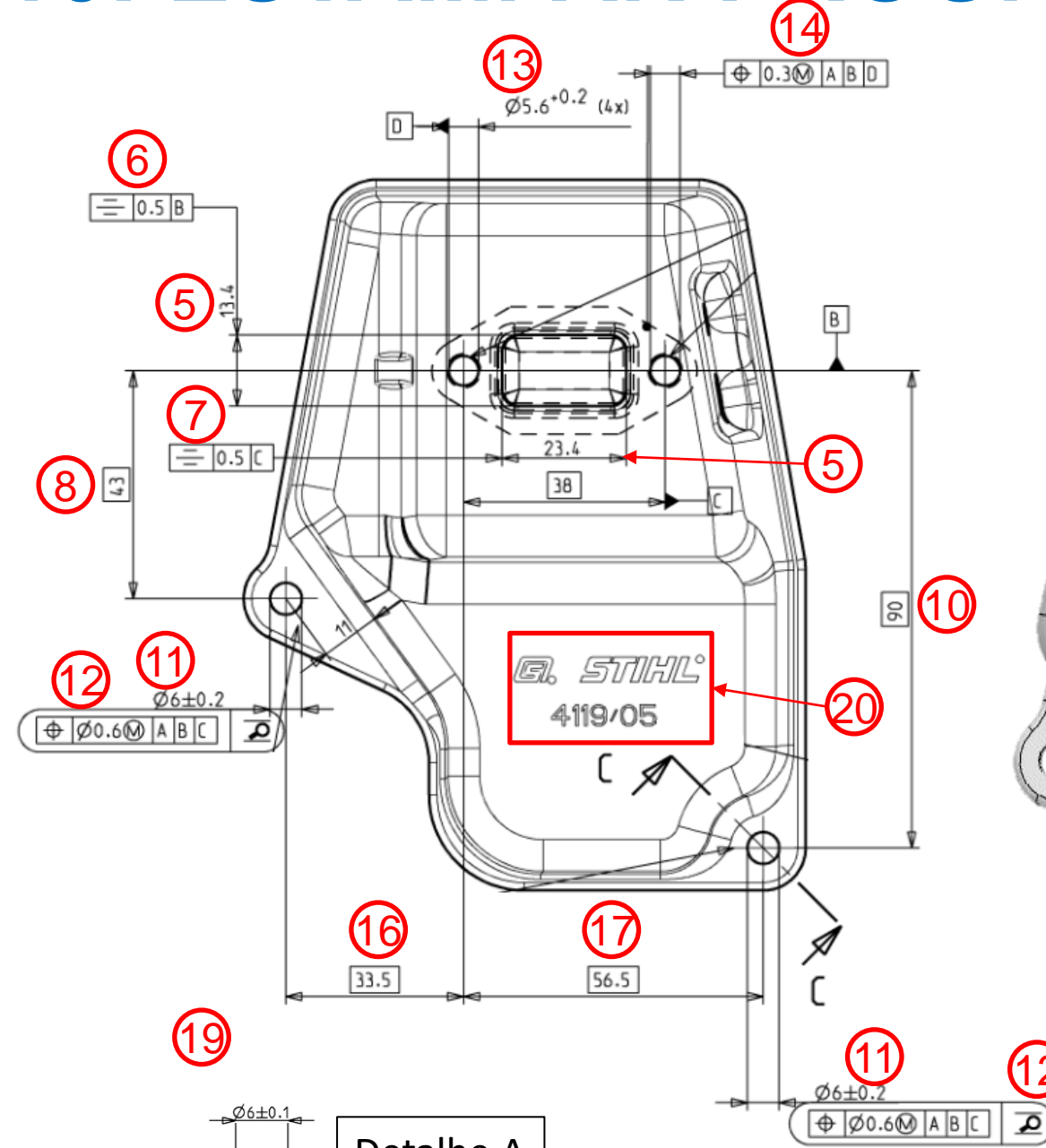
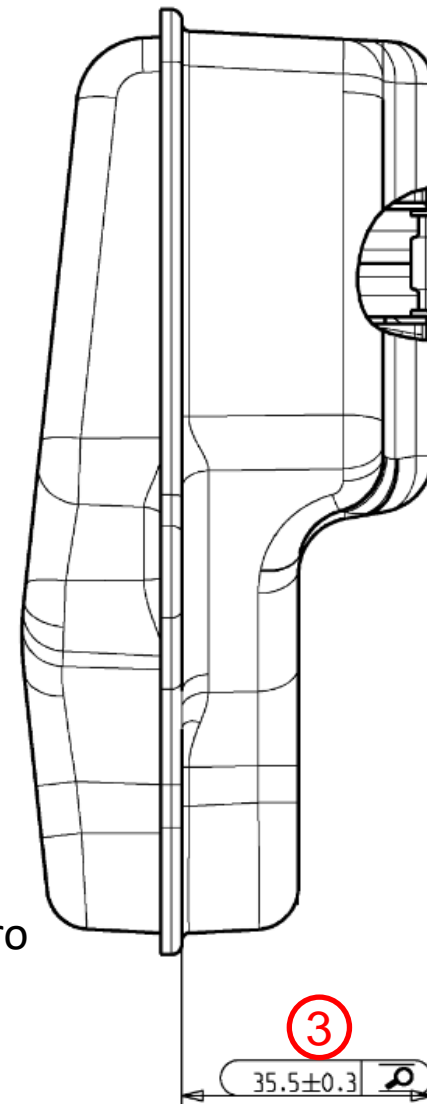
Peça:  
**41191450705**

Nome da peça:  
**ESCAPAMENTO DE ENTRADA**



Verificar  
preenchimento  
correto da  
etiqueta

## OP. 10/10: ESTAMPAR PROGRESSIVA CPL.



CONTEÇÃO AVANÇADA

NÃO SE ESQUEÇA

SEGURANÇA SEMPRE

Próxima operação

Sector:

**Solda**

OP. 50/10: MONTAR OS 04  
COMPONENTES E TRAVAR CAIXA

PROGRAMA  
**olhos**  
ABERTOS

- 1 Verificar preenchimento correto da etiqueta
- 2 Verificar aspecto geral da peça
- 3 Verificar dim. 35,5±0,3mm
- 4 Verificar planicidade
- 5 Verificar furo 13,4x23,4±0,2mm
- 6 Verificar simetria
- 7 Verificar simetria
- 8 Verificar dim. 43,0±0,25mm
- 9 Verificar dim. 38,0±0,25mm
- 10 Verificar dim. 90,0±0,3mm
- 11 Verificar Ø6,0±0,2mm (2x)
- 12 Verificar posição (2x)
- 13 Verificar Ø5,6+0,2mm (2x)
- 14 Verificar posição
- 15 Verificar área do contorno do furo
- 16 Verificar dim. 33,5±0,25mm
- 17 Verificar dim. 56,5±0,25mm
- 18 Verificar Ø9,5±0,1mm
- 19 Verificar Ø6,0±0,1mm
- 20 Verificar carimbo
- 21 Verificar rebarbas
- 22 Verificar parâmetros do processo