STELLTRATER  TRAIAMENTO DE METAIS	ORDEM DE PRODUÇÃO  Número: 1 Data: 09/10/2018											
Cliente: METALBO IN	DUSTRIA DE FIXADORES METALICOS LTDA NF do cliente: 8080											
Produto: 10316101 - PORCA SX CL10 M16 MA CH.24 POL												
Material: 10B30												
Inspeção de recebimento	<u>'</u>			)		enamento ( )	Trinc			Mat	terial / (	Classe ( )
Forno previsto: FC 1 (	<del>-</del>		·		-	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		( )				,
Quantidade de peças:	1.500,00	otal:		1.500,00	Receita:			10				
Quantidade de peças.	1.500,00		1 030 1		MENI	TO TÉRMICO		TCCCIta.				
Etana da Davasa		<b>T</b>	00		_		D	- \	-4-		4-	Lanca a Cinal
Etapas do Processo			ıp.ºC	Tempo	1	amada (MM)	Durez	a vi	sto	Da	ta	Inspeção Final
AUSTENITIZAÇÃO			70	60	(	),150 - 0,180				/		
REVENIR E ENEGRECIDO		5.	30	70			~			/		
Inspeção sistema de dos						Inspeção separa						
Inspeção início da saída:						Inspeção fim da	saida:					
Inspeção visual enegreci			<u> </u>	Tolerável	` '	Ruim ( )						
Entrega Prev.:	16/10/2018		Resp. execução:				Resp. insp. final:					
Data execução:				beração:			Produtiv					
Número da NF:			Data e	entrega:				Número	da cai	ха:		
Observações:												
Formulário - PG 06 - 09/10/2017												
STEELTRATER				ETIQUE	TA D	E IDENTIFICAÇÃ	ÃO DE F	RETORN	0			
	DUSTRIA DE FIX	(ADO	RES N				Data de		ntrada: <b>09/10/2018</b>			
Número da OP:	1	-	OP do	cliente:		7878			10			
	2 HRC					Dureza ob	7878 Receita: 10  Dureza obtida: Materi					al: <b>10B30</b>
	01 - PORCA SX	CL10	M16 N	MA CH.24	POL			<del></del>			Peso:	1.500,00
										I		
ORDEM DE PRODUÇÃO  Número: 4 Data: 10/10/2018								2018				
Cliente: METALBO IN	DUSTRIA DE FIX	(ADO	RES N	METALICO	S LTI	DA			NF do	client	te: <b>50</b> 5	50
Produto: 10316101 - Po												
Material: 10B22	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				Durez	za Núcleo: 122	- 15 H	RC I	Dureza	Supe	rficial:	1 - 30 HRC
Material: 10B22 Inspeção de recebimento	Op do clie	nte: 8	3080			za Núcleo: 122 enamento ( )	- <b>15 H</b> l		Dureza			<b>1 - 30 HRC</b> Classe ( )
	Op do clie o: Oxidação	nte: 8	8080 ficial (	.24 POL )	Emp				Dureza			
Inspeção de recebimento	Op do clie o: Oxidação	ente: 8 superf	8080 ficial (	) FR 8(	Emp							
Inspeção de recebimento Forno previsto: FC 1 (	Op do clie Oxidação ) FC 2( ) FC 3	ente: 8 superf	8080 ficial ( FC 4(	) FR 8( otal:	Emp	enamento ( )		as ( )			terial / 0	
Inspeção de recebimento Forno previsto: FC 1 (	Op do clie Oxidação ) FC 2( ) FC 3	ente: 8 superf	8080 ficial ( FC 4(	) FR 8( otal:	) MENT	50,00		as ( )			terial / 0	
Inspeção de recebimento Forno previsto: FC 1 ( Quantidade de peças:	Op do clie Oxidação ) FC 2( ) FC 3	ente: 8 superf	ficial ( FC 4( Peso t	) FR 8( otal: TRATA	)  MEN1	50,00 TO TÉRMICO Camada (MM)	Trinc	as ( )		Mat	terial / 0	Classe ( )
Inspeção de recebimento Forno previsto: FC 1 ( Quantidade de peças:  Etapas do Processo	Op do clie Oxidação ) FC 2( ) FC 3	ente: 8 superf	FC 4( Peso t	) FR 8( otal: TRATA	)  MEN1	50,00 TO TÉRMICO	Trinc	as ( )		Mat	8 ta	Classe ( )
Inspeção de recebimento Forno previsto: FC 1 ( Quantidade de peças:  Etapas do Processo AUSTENITIZAÇÃO	Op do clie Oxidação ) FC 2( ) FC 3	ente: 8 superf	GONDA FIC 4( Peso to TO	) FR 8( otal: TRATA Tempo 60	)  MEN1	50,00 TO TÉRMICO Camada (MM)	Trinc	as ( )		Mar	8 ta	Classe ( )
Inspeção de recebimento Forno previsto: FC 1 ( Quantidade de peças:  Etapas do Processo AUSTENITIZAÇÃO REVENIR E ENEGRECIDO	Op do clie c Oxidação ) FC 2( ) FC 3  50,00	ente: 8 superf	GONDA FIC 4( Peso to TO	) FR 8( otal: TRATA Tempo 60	)  MEN1	50,00 TO TÉRMICO Camada (MM) 0,480 - 0,150	Trinc  Durez  ação:	as ( )		Mar	8 ta	Classe ( )
Inspeção de recebimento Forno previsto: FC 1 ( Quantidade de peças:  Etapas do Processo AUSTENITIZAÇÃO REVENIR E ENEGRECIDO Inspeção sistema de dos	Op do clie Oxidação FC 2( ) FC 3  50,00	ente: 8 superf	B080 ficial ( FC 4( Peso t	) FR 8( otal: TRATA Tempo 60	Emp	50,00 TO TÉRMICO Camada (MM) 0,480 - 0,150 Inspeção separa	Trinc  Durez  ação:	as ( )		Mar	8 ta	Classe ( )
Inspeção de recebimento Forno previsto: FC 1 ( Quantidade de peças:  Etapas do Processo AUSTENITIZAÇÃO REVENIR E ENEGRECIDO Inspeção sistema de dos Inspeção início da saída:	Op do clie Oxidação FC 2( ) FC 3  50,00	Tem 87 49	B080 ficial ( FC 4( Peso t np.°C 70 90	) FR 8( otal: TRATA Tempo 60 70	C	50,00 TO TÉRMICO Camada (MM) 0,480 - 0,150 Inspeção separa Inspeção fim da	Trinc  Durez  ação:	as ( )	sto	Da	8 ta	Classe ( )
Inspeção de recebimento Forno previsto: FC 1 ( Quantidade de peças:  Etapas do Processo AUSTENITIZAÇÃO REVENIR E ENEGRECIDO Inspeção sistema de dos Inspeção início da saída: Inspeção visual enegreci	Op do clie o: Oxidação ) FC 2( ) FC 3  50,00  agem:	Tem 87 49	FC 4( Peso t	) FR 8( otal: TRATA Tempo 60 70 Tolerável	C	50,00 TO TÉRMICO Camada (MM) 0,480 - 0,150 Inspeção separa Inspeção fim da	Trinc  Durez  ação:	Receita:	sto	Da	8 ta	Classe ( )
Inspeção de recebimento Forno previsto: FC 1 ( Quantidade de peças:  Etapas do Processo AUSTENITIZAÇÃO REVENIR E ENEGRECIDO Inspeção sistema de dos Inspeção início da saída: Inspeção visual enegreci Entrega Prev.:	Op do clie o: Oxidação ) FC 2( ) FC 3  50,00  agem:	Tem 87 49	FC 4( Peso t  Peso t  Po  Po  Po  Po  Po  Po  Po  Po  Po  P	) FR 8( otal: TRATA Tempo 60 70 Tolerável execução:	C	50,00 TO TÉRMICO Camada (MM) 0,480 - 0,150 Inspeção separa Inspeção fim da	Trinc  Durez  ação:	Receita:  a Vi	sto sp. fina	Da /	8 ta	Classe ( )
Inspeção de recebimento Forno previsto: FC 1 ( Quantidade de peças:  Etapas do Processo AUSTENITIZAÇÃO REVENIR E ENEGRECIDO Inspeção sistema de dos Inspeção início da saída: Inspeção visual enegreci Entrega Prev.: Data execução:	Op do clie o: Oxidação ) FC 2( ) FC 3  50,00  agem:	Tem 87 49	FC 4( Peso t  Peso t  Po  Po  Po  Po  Po  Po  Po  Po  Po  P	) FR 8( otal: TRATA Tempo 60 70  Tolerável execução: beração:	C	50,00 TO TÉRMICO Camada (MM) 0,480 - 0,150 Inspeção separa Inspeção fim da	Trinc  Durez  ação:	Receita:  A Vi	sto sp. fina	Da /	8 ta	Classe ( )
Inspeção de recebimento Forno previsto: FC 1 ( Quantidade de peças:  Etapas do Processo AUSTENITIZAÇÃO REVENIR E ENEGRECIDO Inspeção sistema de dos Inspeção início da saída: Inspeção visual enegreci Entrega Prev.: Data execução: Número da NF:	Op do clie 0: Oxidação 1) FC 2( ) FC 3 50,00  agem: mento: Bo 17/10/2018	Tem 87 49	FC 4( Peso t  Peso t  Po  Po  Po  Po  Po  Po  Po  Po  Po  P	) FR 8( otal: TRATA Tempo 60 70  Tolerável execução: beração:	C	50,00 TO TÉRMICO Camada (MM) 0,480 - 0,150 Inspeção separa Inspeção fim da	Trinc  Durez  ação:	Receita:  A Vi	sto sp. fina	Da /	8 ta	Classe ( )
Inspeção de recebimento Forno previsto: FC 1 ( Quantidade de peças:  Etapas do Processo AUSTENITIZAÇÃO REVENIR E ENEGRECIDO Inspeção sistema de dos Inspeção início da saída: Inspeção visual enegreci Entrega Prev.: Data execução: Número da NF: Observações: Formulário - PG 06 - 09/10/2017	Op do clie 0: Oxidação 1) FC 2( ) FC 3 50,00  agem: mento: Bo 17/10/2018	Tem 87 49	FC 4( Peso t  Peso t  Po  Po  Po  Po  Po  Po  Po  Po  Po  P	) FR 8( otal: TRATA Tempo 60 70 Tolerável execução: entrega:	MENT   C   C   C   C   C   C   C   C   C	50,00  TO TÉRMICO Camada (MM)  0,480 - 0,150  Inspeção separa Inspeção fim da Ruim ( )	Trinc  Durez  ação: ação:	Receita:  a Vista	sp. finaidade:	Da /	8 ta	Classe ( )
Inspeção de recebimento Forno previsto: FC 1 ( Quantidade de peças:  Etapas do Processo AUSTENITIZAÇÃO REVENIR E ENEGRECIDO Inspeção sistema de dos Inspeção início da saída: Inspeção visual enegreci Entrega Prev.: Data execução: Número da NF: Observações: Formulário - PG 06 - 09/10/2017	Op do clie c: Oxidação c: Oxidação c: FC 3 50,00  agem: mento: Bo 17/10/2018	Tem 87 49	FC 4( Peso t  Peso t  Peso t  Peso t  Description	) FR 8( otal: TRATA Tempo 60 70 Tolerável execução: entrega:	C   ( )	50,00 TO TÉRMICO Camada (MM) 0,480 - 0,150 Inspeção separa Inspeção fim da Ruim ( )	Trinc  Durez  ação: ação:	Receita:  a Vi	sp. finaidade:	Da / /	8 ta	Classe ( )
Inspeção de recebimento Forno previsto: FC 1 ( Quantidade de peças:  Etapas do Processo AUSTENITIZAÇÃO REVENIR E ENEGRECIDO Inspeção sistema de dos Inspeção início da saída: Inspeção visual enegreci Entrega Prev.: Data execução: Número da NF: Observações: Formulário - PG 06 - 09/10/2017  STEELTRATER Cliente: METALBO IN	Op do clie 0: Oxidação 1) FC 2( ) FC 3 50,00  agem: mento: Bo 17/10/2018	Tem 87 49	FC 4( Peso t  Peso t  Peso t  Peso t  Peso t  Resp.  Resp.  Data li  Data e	24 POL  ) ) FR 8( otal: TRATA Tempo 60 70  Tolerável execução: beração: entrega:	C   ( )	50,00  TO TÉRMICO  Camada (MM)  0,480 - 0,150  Inspeção separa Inspeção fim da Ruim ( )	Trinc  Durez  ação: ação:	Receita:  A Vista Resp. in Produtiv Número  RETORN Data de	sp. finaidade: da caix	Da / /	8 ta 10/	Classe ( )
Inspeção de recebimento Forno previsto: FC 1 ( Quantidade de peças:  Etapas do Processo AUSTENITIZAÇÃO REVENIR E ENEGRECIDO Inspeção sistema de dos Inspeção início da saída: Inspeção visual enegreci Entrega Prev.: Data execução: Número da NF: Observações: Formulário - PG 06 - 09/10/2017 STEELTRATER Cliente: METALBO IN Número da OP:	Op do clie Coxidação Coxid	Tem 87 49	FC 4( Peso t  Peso t  Peso t  Peso t  Peso t  Resp.  Data li  Data e  RES N  OP do	) FR 8( otal: TRATA Tempo 60 70 Tolerável execução: entrega:	MENT C ( ) ETA DIS LTI	50,00  TO TÉRMICO  Camada (MM)  0,480 - 0,150  Inspeção separa Inspeção fim da Ruim ( )  E IDENTIFICAÇÃ  DA  8080	Trinc  Durez  ação: ação: saída:	Receita:  a Vi	sp. finaidade: da caix	Da // // /al:	8 ta 10/8	Classe ( )

ORDEM DE PRODUÇÃO									Número: 6			
Data:										11/10/2018		
Cliente: METALBO INDUSTRIA DE FIXADORES METALICOS LTDA NF do cliente: 278957												
Produto: 50510610 - PARAF SX GR5 UNC R.P 3/8 X 2.1/4 OX												
Material: 10B30 Op do cliente: 111111 Dureza Núcleo: 25 - 32 HRC Dureza Superficial: 26 - 3									26 - 30 HRC			
Inspeção de recebimento:	Empenamento ( ) Trincas ( )				Material / Classe ( )							
Forno previsto: FC 1 ( ) FC 2( ) FC 3( ) FC 4( ) FR 5( ) FR 6( ) FR 8( ) FA 10( ) FAR 11( FP 09( ) FP 12( )												
Quantidade de peças: 50,		<b>190,00</b> Receita:			10							
TRATAMENTO TÉRMICO												
Etapas do Processo Temp.ºC Tempo Camada (MM) Dureza Visto Data Inspeção								Inspeção Final				
AUSTENITIZAÇÃO 870 60									/			
REVENIR À SECO 530 70									/			
Inspeção sistema de dosagem: Inspeção separação:												
Inspeção início da saída:		Inspeção fim da saída:										
Inspeção visual enegrecimento: Não aplicado ( )												
Entrega Prev.: 18/10/2018 Resp. execução:					Resp. ir			nsp. final:				
Data execução: Data liberação:					Produtiv			vidade:				
Número da NF: Data entrega:					Número			o da caixa:				
Observações:		•										
Formulário - PG 06 - 09/10/2017												

STEELTRATE	R	ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO DE RETORNO								
Cliente: META	LBO INDUSTRIA DE	FIXADO	ORES METALICOS LTDA			Data de entrada:	11/10	/2018		
Número da OP:	6		OP do cliente:	11	1111	Receita:	10			
Dureza Núcleo:	25 - 32 HRC	Dureza S	Superficial: 26 - 30 HRC		Dureza obtida:		Material:	10B30		
Produto:	50510610 - PARAF	SX GR5	UNC R.P 3/8 X 2.1/4 OX				Peso:	190,00		