

REV.	DATA	DES. RESP.	APROVADO	DESCRIÇÃO
				21.03.19

Dimensões que requerem registro de inspeção

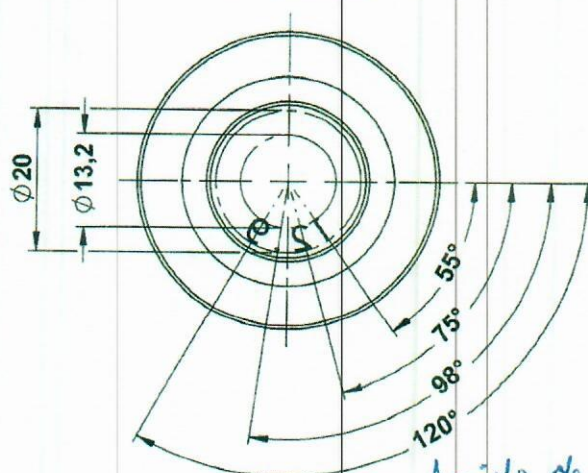
MODELOS DE GRAVAÇÃO

MODELO CLIENTE 12.9

COD: 87816

OF: 40804

QDADE: _____



Saida de 1P4

04.05.05

NOTA: AS GRAVAÇÕES DEVEM SER FEITAS EM BAIXO RELEVO COM PROF. DE 0,3mm

29.03.19

INDICAÇÃO CORTE		---		PESO BR/PÇ	0.336843 kg	QTD	03	PGM 1	---	CÓDIGO	
COD. BLANK	37593	COD. MATERIAL	---	PESO LQ/PÇ	0.039 kg			PGM 2	---	Nº	---
ALMOXARIFADO DE ENTRADA				2	TOLERÂNCIA NÃO INDICADA LINEAR: ±0.1 ANGULAR: ±0.5°		OBS: _____				
					Dimensões em milímetros		ARQUIVO:	E-03	ESCALA:	1.2:1	
					DATA:	20/03/19	MATERIAL:	VF-800	TRATAMENTO TÉRMICO:	VÁCUO	X
					DESENHO:	JOHL	DUREZA:	55-57 HRC	SAL		
CAT.	FERRAM. PARA F. FRIO			DETALHAMENTO:		JOHL	DENOMINAÇÃO:				
REFERENCIA	---			REVISÃO:		ELOIR	INSERTO C/ GRAVAÇÃO 2º FORM.				
REV. LEGENDA		E	FORMATO	A4	APROVAÇÃO:		ELOIR	DESENHO Nº		7.24.1.586	
										1/1	

20.03.2019

ZAN7 FERR. PARA FUSO N° 24 INSERTO

FICHA DE ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO

DESIGNAÇÃO DO PROCESSO	DATA	RESPONSÁVEL	OBS:	REFUGO
LIBERAÇÃO DE DESENHO	21/03/19	Clair	03 P's	
RETIRADA DO INSERTO P/ GRAVAÇÃO	21/03/19	Clair	03 P's	
GRAVAÇÃO DE IDENTIFICAÇÃO	21/03/19	Clair	03 P's	
EMBALAGEM DO PRODUTO P/ TEMPERA	interno	Clair	03 P's	
EMPRESA DE TRATAMENTO TERMICO	interno	Clair	03 P's	
RECEPTOR DO PRODUTO APOS TEMPERA	N/A			
BANHO DE ÓLEO PROTETIVO	N/A			
ADIÇÃO NO ESTOQUE	29/03/19	Daniel	03 P's	
Etapas do processo não aplicadas preencher com (N/A)				
Etapas do processo não listadas escrever abaixo				