
	<b>PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO</b>				<b>2097</b>		<b>Produção</b>		<b>Página</b> 1 de 2																																																																			
	Nome do Cliente ELECTROLUX			Nº da Peça (Cliente) <b>A15252801</b> 110000330000		Desenho: D0139045 Rev: 009 27/02/2019																																																																						
Nome da Peça TRAVESSA				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda			Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 27/05/2020																																																																	
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) 1		Data Inicial 30/11/1999																																																																		
Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)				Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Elaborador Contato Chave / Fone GILMAR PEREIRA FROES 4061-8899																																																																						
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)				Grupo Elaborador Diego, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Thomas, Felipe																																																																								
Materia Prima Utilizada																																																																												
Máquina <b>PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM</b> SEQ/SSQ <b>10/10</b> Nome da Peça ou Descrição da Operação <b>ESTAMPAR PROGRESSIVO CPL</b>																																																																												
<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>Verificar etiqueta de identificação</td> <td></td> <td>Preenchimento correto, conservação, fixação adequada das etiquetas</td> <td>—</td> <td>RIP</td> <td>Todas as caçambas</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Visual</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>02</td> <td>Verificar aspecto geral da peça</td> <td>—</td> <td></td> <td>A peça deve estar isenta de contaminações por água, óleo, graxa, oxidação, manchas, sujidade (papel, plástico, poeira), riscos profundos, trincas, estiramentos, rugas, deformações, falta de operação e falta de material.</td> <td>—</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Padrao visual peca de ultima producao</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>03</td> <td>Verificar diâmetro (2x)</td> <td>—</td> <td></td> <td>Verificar Ø4,2mm (2x)</td> <td>±0,2mm</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Paquimetro digital</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>04</td> <td>Verificar oblongo (4x)</td> <td>—</td> <td></td> <td>Dim. 5,0x8,0mm (4x)</td> <td>±0,2mm</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>           0-150mm/0,01mm            Paquimetro digital            0-150mm/0,01mm         </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	Verificar etiqueta de identificação		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, trincas, estiramentos, rugas, deformações, falta de operação 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 diâmetro (2x)	—		Verificar Ø4,2mm (2x)	±0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Paquimetro digital	Seguir P-GQL-015	04	Verificar oblongo (4x)	—		Dim. 5,0x8,0mm (4x)	±0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Paquimetro digital 0-150mm/0,01mm	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	Verificar etiqueta de identificação		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, trincas, estiramentos, rugas, deformações, falta de operação 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 diâmetro (2x)	—		Verificar Ø4,2mm (2x)	±0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Paquimetro digital	Seguir P-GQL-015																																																																		
04	Verificar oblongo (4x)	—		Dim. 5,0x8,0mm (4x)	±0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Paquimetro digital 0-150mm/0,01mm	Seguir P-GQL-015																																																																		
<b>Processo Controle Processo</b>				Aprovação do Fornecedor / Data 27/05/2020 PAULO BITTENCOURT MARTINS				<div>COPIA CONTROLADA</div>																																																																				
Obs: ITEM DE APARENCIA																																																																												
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015																																																																												
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																																																																									

	<b>PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO</b>				<b>2097</b>		<b>Produção</b>		Página 2 de 2	
	Nome do Cliente ELECTROLUX			Nº da Peça (Cliente) <b>A15252801</b> 110000330000		Desenho: D0139045 Rev: 009 27/02/2019				
Nome da Peça TRAVESSA				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 27/05/2020
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) 1		Data Inicial 30/11/1999	
Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)				Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Elaborador Contato Chave / Fone GILMAR PEREIRA FROES 4061-8899				
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)				Grupo Elaborador Diego, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Thomas, Felipe						
Materia Prima Utilizada										
Máquina <b>PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM</b> SEQ/SSQ <b>10/10</b> Nome da Peça ou Descrição da Operação <b>ESTAMPAR PROGRESSIVO CPL</b>										
	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		
05	Verificar oblongo (6x)	—		Dim. 7,0±0,5mm x 48,0±1,0mm (6x) —	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Paquímetro digital	Seguir P-GQL-015	
06	Verificar rebarbas	—		Verificar nível de rebarbas conforme UL 1439 (Sem cortar através das duas camadas exteriores das fitas de contato; força de 6,7N) —	RIP	10 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Sharp edge	Seguir P-GQL-015	
07	Verificar dimensional	—		Dim. 25° ±1,5°	RIP	03 peças	2/2 horas mais início e fim de produção	Transferidor de graus	Seguir P-GQL-015	
08	—	Verificar parâmetros do processo		Conforme processo de fabricação —	RIP	Todos os lotes	Início e fim de produção	0-180°/5' Visual	Seguir P-GQL-015	
<b>Processo Controle Processo</b>				Aprovação do Fornecedor / Data 27/05/2020 PAULO BITTENCOURT MARTINS			<div>COPIA CONTROLADA</div>			
Obs: ITEM DE APARENCIA										
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015										
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							