

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2087		Pre Lançamento		Página 1 de 3																																																																									
	Nome do Cliente VOLKSWAGEN DO BRASIL			Nº da Peça (Cliente) <div>2Q6802091_092</div> 400001501900_			Desenho: 2Q6802091_092 Rev: 2 19/05/2017																																																																											
Nome da Peça SUPORTE DO STEP LE/LD				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda			Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 23/03/2019																																																																							
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) 0		Data Inicial 30/11/1999																																																																								
Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)				Outra Aprovação/ Data (Se requerido)			ElaboradorContato Chave / Fone REGINALDO JUNIOR MARTINS SILVA 4061-8899																																																																											
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Grupo Elaborador Diego,Douglas, Jair, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Márcio, Davi, Alexandre, Edson , Célio, Vinício, Reginaldo, Thomas, Guilherme, Sergio																																																																																
Materia Prima Utilizada BB-3626		BOBINA DE ACO VW 50065 CR240LA GI40/40U ESP. 0,70 ± 0,06 X 1500 MM																																																																																
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA																																																																																		
<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 recipientes</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, sujeidade (papel, plástico, poeira), riscos profundos, rugas, deformações, falta de operação e falta de material.</td> <td>—</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 rugas/ trincas/ estiramentos</td> <td>—</td> <td>●</td> <td>Peça deve está isenta de rugas, trincas e estiramentos</td> <td>—</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Visual</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>04</td> <td>Verificar rebarbas</td> <td>—</td> <td></td> <td>Peça deve estar isenta de rebarbas</td> <td>—</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Visual</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>05</td> <td>Verificar espessura</td> <td>—</td> <td>●</td> <td>Verificar dim. espessura de 0,7mm ±0,05mm</td> <td>—</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Micrometro</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 recipientes	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, sujeidade (papel, plástico, poeira), riscos profundos, rugas, deformações, falta de operação e falta de material.	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Padrao visual peca de ultima producao	Seguir P-GQL-015	03	Verificar rugas/ trincas/ estiramentos	—	●	Peça deve está isenta de rugas, trincas e estiramentos	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015	04	Verificar rebarbas	—		Peça deve estar isenta de rebarbas	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015	05	Verificar espessura	—	●	Verificar dim. espessura de 0,7mm ±0,05mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Micrometro	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 recipientes	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, sujeidade (papel, plástico, poeira), riscos profundos, rugas, deformações, falta de operação e falta de material.	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Padrao visual peca de ultima producao	Seguir P-GQL-015																																																																									
03	Verificar rugas/ trincas/ estiramentos	—	●	Peça deve está isenta de rugas, trincas e estiramentos	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015																																																																									
04	Verificar rebarbas	—		Peça deve estar isenta de rebarbas	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015																																																																									
05	Verificar espessura	—	●	Verificar dim. espessura de 0,7mm ±0,05mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Micrometro	Seguir P-GQL-015																																																																									
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 23/03/2019 PAULO BITTENCOURT MARTINS				<div>CONTENÇÃO AVANÇADA</div>																																																																										
Obs:																																																																																		
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015								<div>COPIA CONTROLADA</div>																																																																										
Inspecao 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				2087		Pre Lançamento		Página 2 de 3		
	Nome do Cliente VOLKSWAGEN DO BRASIL			Nº da Peça (Cliente) 2Q6802091_092 400001501900_		Desenho: 2Q6802091_092 Rev: 2 19/05/2017					
Nome da Peça SUPORTE DO STEP LE/LD				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 23/03/2019	
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) 0		Data Inicial 30/11/1999		
Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)				Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Elaborador Contato Chave / Fone REGINALDO JUNIOR MARTINS SILVA 4061-8899					
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Grupo Elaborador: Diego, Douglas, Jair, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Márcio, Davi, Alexandre, Edson, Célio, Vinício, Reginaldo, Thomas, Guilherme, Sergio									
Materia Prima Utilizada		BB-3626 BOBINA DE ACO VW 50065 CR240LA GI40/40U ESP. 0,70 ± 0,06 X 1500 MM									
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA											
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			
06	Verificar diâmetro	—		Verificar dim. Ø40,0mm +0,2mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-25mm/0,01mm Paquímetro digital		Seguir P-GQL-015	
07	Verificar furo	—		Verificar presença de 01 furo	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Padrao visual peça de ultima producao		Seguir P-GQL-015	
08	Verificar conformação geral da peça	—		Verificar conformação geral da peça conforme dispositivo de controle/Instrução de dispositivo	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	— Dispositivo de controle DC 400001 501900 _2000		Seguir P-GQL-015	
09	Verificar carimbo	—		Verificar presença do carimbo (LOGO VW + CÓD. ITAESBRA + PART NUMBER + DIA/MÊS/ANO/TURNO) conforme requisitos da qualidade para novos projetos REV 10 - 19/05/2015	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Visual		Seguir P-GQL-015	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 23/03/2019 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				2087		Pre Lançamento		Página 3 de 3		
	Nome do Cliente VOLKSWAGEN DO BRASIL			Nº da Peça (Cliente) 2Q6802091_092 400001501900_		Desenho: 2Q6802091_092 Rev: 2 19/05/2017					
Nome da Peça SUPORTE DO STEP LE/LD				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 23/03/2019	
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) 0			Data Inicial 30/11/1999	
Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)				Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Elaborador Contato Chave / Fone REGINALDO JUNIOR MARTINS SILVA 4061-8899					
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Grupo Elaborador Diego, Douglas, Jair, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Márcio, Davi, Alexandre, Edson, Célio, Vinício, Reginaldo, Thomas, Guilherme, Sergio									
Materia Prima Utilizada		BB-3626 BOBINA DE ACO VW 50065 CR240LA GI40/40U ESP. 0,70 ± 0,06 X 1500 MM									
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA											
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			
10	Verificar Poka Yoke (PY)	—	● (PY)	Verificar eficácia do Poka Yoke conforme IEB-RQ-422-02 —	—	01 peça	A cada turno	Dispositivo Poka Yoke	Seguir P-GQL-015		
11	Verificar parâmetros do processo	—		Conforme processo de fabricação —	—	Todos os lotes	Início e fim de produção	Visual —	Seguir P-GQL-015		
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 23/03/2019 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								