Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2322 **Pre Lancamento** 1 de 4 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: FA00ADQ04853 FIAT CHRYSLER AUTOMOVEIS BRASIL 501464330 870060328700 Rev: 001 08/01/2020 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peca SUPORTE PAVIMENTO Itaesbra Industria Mecânica Ltda 30/03/2021 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório 0 30/11/1999 Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido) Outra Aprovação/ Data (Se requerido) ElaboradorContato Chave / Fone RAFAEL DE SOUZA 4061-8899 Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Grupo Marcelo Nobre, Jair Santos, João Leal, Lidoaldo, Rafael Pereira, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Robson Elaborador Oliveira, Reginaldo, Rafael Souza Materia Prima Utilzada Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA Máquina SEQ/SSQ 10/10 Características Método Plano Tol./Espec. do Método de Técnica de de Amostra Nº Produto Processo Simbologia controle Avaliação Tam. Freq. Prod./Proc. Reacão Prova de Erro Medicão Verificar etiqueta de identificação Verificar etiqueta de Preenchimento correto, conservação, **RIP** Por 2/2 horas Visual Seguir P-GOL-015 identificação fixação adequada das etiquetas recipiente início e fim de produção Verificar aspecto geral da peca A peca deve estar isenta de RIP 03 peças 2/2 horas Padrao visual peca de Seguir P-GOL-015 02 nais inicio contaminações por água, óleo, graxa, ultima producao oxidação, manchas, sujidade (papel, fim de plástico, poeira), riscos profundos, produção rebarbas, trincas, estiramentos, rugas, deformações, falta de operação e falta de material 2/2 horas Seguir P-GOL-015 Verificar carimbo Verificar presença do carimbo **RIP** 03 pecas Visual 1 03 (PART NUMBER + MOPAR + nais inicio e 800028458+ ANO + MÊS) fim de produção Verificar conformação geral da Verificar conformação geral da peça **RIP** 03 pecas 2/2 horas Dispositivo de controle DC-Seguir P-GOL-015 04conforme dispositivo de nais inicio e 113.A peça controle/Instrução de dispositivo fim de produção Passa/Não passa Aprovação do Fornecedor / Data Processo Controle Processo CONTENÇÃO AVANÇADA 30/03/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES Obs: **COPIA CONTROLADA** Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGOL-015 Frequencia Método/Fonte de Consulta: Inspeçao Amonstragem LAYOUT Anual Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENG^a E/OU do Cliente 1 peca(s)

				ROLE DO PROCESSO 2322					Pre Lançamento				Página 2 de 4	
	Nome do Cliente FIAT CHRYSLER AUTOMOVEIS BRASIL				№ da Peça (Clie 501464	-	87006032870		esenho: Rev: ()	FA00AD 01 08/	Q04853 /01/2020			
Nome da Peça SUPORTE PAVIMENTO				Nome do Fornecedor Planta Fabrica Có Itaesbra Industria Mecânica Ltda							Cód. Fornecedor	Data (1 30/03	-	
Inspecionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento					Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se req					,			nicial /1999	
Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)					Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Elabora					oradorContato Chave / Fone				
Outra Aprovação/	Data (Se requerido)		r Santos, João Leal, Lidoaldo, Rafael Pereira, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Robson o, Rafael Souza											
Materia Prima Utilz	Materia Prima Utilzada													
Máquina SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA														
Características					Método								0	
Nº	Produto	Processo Simbologia		Tol./Espec. do Prod./Proc.			Método de controle Prova de Erro	Amostra Tam. Freq.		Técnica de Avaliação Medição		de Reação		
05	_ Verificar parametros de processo		ros	Conforme pro	rocesso de fabricaçã	ão _	RIP	Todos os lotes	Inicio e Fim de Produção	Visual		Seguir P-G	QL-015	
										-	_			
Processo Controle Processo 30/03/2021 IEFERSON ROCHA RODRIGUES								CONTENÇÃO AVANÇADA						
Obs: 30/03/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES										51 (<u>1 1</u> 21 (Ç.				
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015									COPIA CONTROLADA					
Inspeçao Amonstragem Frequencia LAYOUT 1 peca(s) Frequencia Anual Método/Fonte de Consulta: Método/Fonte de Consulta: Método/Fonte de Consulta: Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente														