
	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2057		Produção		Página 3 de 4	
	Nome do Cliente GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA.			Nº da Peça (Cliente) 26227903 100000054403		Desenho: 26294527 Rev: 001 09/10/2018				
Nome da Peça PAINEL DA TRAVESSA N5				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 30/09/2021
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 29/11/2018	
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 Elaborador Rary kuniniec, Jair Santos, João Leal, Lidoaldo, Rafael Pereira, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Robson Oliveira, Reginaldo, Rafael Souza								
Materia Prima Utilizada		MORL0671 ROLO ACO GMW3399M-ST-S-CR780T/420Y-DP-HD60G60G-U ESP.1,20X265,0±0,3MM								
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN S/ALIM. SEQ/SSQ 30/30 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PEÇA EM 3 ESTÁGIOS										
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		
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, sujeidade (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 carimbo	—		Verificar presença do carimbo (LOGO GM + PARTNUMBER)	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015	
04	Verificar conformação geral da peça	—		Verificar conformação geral da peça conforme dispositivo de controle/Instrução de dispositivo	RIP	06 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Dispositivo de controle DC-1147 Passa/Não passa	Seguir P-GQL-015	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 30/09/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS			<div>COPIA CONTROLADA</div>			
Obs:										
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							

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2057		Produção		Página 4 de 4	
	Nome do Cliente GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA.			Nº da Peça (Cliente) 26227903 100000054403		Desenho: 26294527 Rev: 001 09/10/2018				
Nome da Peça PAINEL DA TRAVESSA N5				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 30/09/2021
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 29/11/2018	
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 Elaborador Rary kuniniec, Jair Santos, João Leal, Lidoaldo, Rafael Pereira, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Robson Oliveira, Reginaldo, Rafael Souza								
Materia Prima Utilizada		MORL0671 ROLO ACO GMW3399M-ST-S-CR780T/420Y-DP-HD60G60G-U ESP.1,20X265,0±0,3MM								
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN S/ALIM. SEQ/SSQ 30/30 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PEÇA EM 3 ESTÁGIOS										
Características				Método					Plano de Reação	
Nº	Produto	Processo	Simbologia	Tol./Espec. do Prod./Proc.	Método de controle Prova de Erro	Amostra Tam. Freq.		Técnica de Avaliação Medição		
05	—	Verificar parâmetros do processo		Conforme processo de fabricação —	RIP	Todos os lotes	Início e fim de produção	Visual —	Seguir P-GQL-015	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 30/09/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS			<div>COPIA CONTROLADA</div>			
Obs:										
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							