
	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2127		Produção		Página 1 de 2		
	Nome do Cliente SOLUÇÕES USIMINAS			Nº da Peça (Cliente) 34017423_424 440000390100_			Desenho: 34017424 Rev: -				
Nome da Peça SUPORTE DA SUSPENSAO LD/LE				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda			Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 08/05/2020
Inspeccionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório				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 GUILHERME DOS SANTOS BENZI 4061-8899				
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)				Grupo Elaborador Jeferson Rocha, Jair Santos, Edson Jesus, João Leal, Cláudio Santos, Lidoaldo Gomes, Argemiro Freitas, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Vinício Abellan, Reginaldo Martins							
Materia Prima Utilizada MO-0084				ROLO DE ACO TSG3109-SGCA-440-45 ESP. 2,00X400,0MM							
Máquina PRENSA EXCEN. 1000TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PECAS COMPLETA PROGRESSIVAMENTE (PASSO= 346 MM)											
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			
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, sujidade (papel, plástico, poeira), riscos profundos, oxidação, manchas, falta de material, falta de furos.	RIP	03 peças por cavidade	2/2 horas início e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015		
03	Verificar diâmetro	-		Verificar Ø 10,0mm (3x 424) (4x 423) ±0,5mm	RIP	03 peças por cavidade	2/2 horas início e fim de produção	Paquímetro digital	Seguir P-GQL-015		
04	Verificar conformação geral da peça	-		Verificar conformação geral da peça conforme gabarito	RIP	04 peças por cavidade	2/2 horas início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Gabarito CCL 753/755	Seguir P-GQL-015		
05	Verificar rebarbas	-		Altura 0,20mm max	RIP	04 peças por cavidade	2/2 horas início e fim de produção	Relógio comparador	Seguir P-GQL-015		
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 08/05/2020 PAULO BITTENCOURT MARTINS				<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold; color: red;">COPIA CONTROLADA</div>			
Obs: Srs Inspetores, acompanhar a liberação de peças de PPAP até que as mesmas sejam colocadas na área do desenvolvimento.											
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								

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2127		Produção		Página 2 de 2		
	Nome do Cliente SOLUÇÕES USIMINAS			Nº da Peça (Cliente) 34017423_424 440000390100_			Desenho: 34017424 Rev: -				
Nome da Peça SUPORTE DA SUSPENSAO LD/LE				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda			Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 08/05/2020
Inspeccionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório				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 GUILHERME DOS SANTOS BENZI 4061-8899				
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)				Grupo Elaborador Jeferson Rocha, Jair Santos, Edson Jesus, João Leal, Cláudio Santos, Lidoaldo Gomes, Argemiro Freitas, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Vinício Abellan, Reginaldo Martins							
Materia Prima Utilizada MO-0084				ROLO DE ACO TSG3109-SGCA-440-45 ESP. 2,00X400,0MM							
Máquina PRENSA EXCEN. 1000TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PECAS COMPLETA PROGRESSIVAMENTE (PASSO= 346 MM)											
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			
06	Verificar divisórias	-		Verificar o uso de divisórias para evitar contaminação conforme instrução de trabalho	-	RIP	-	Início e fim de produção	0-600mm/0,01mm Visual	Seguir P-GQL-015	
07	-	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 08/05/2020 PAULO BITTENCOURT MARTINS				<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold; color: red;">COPIA CONTROLADA</div>			
Obs: Srs Inspetores, acompanhar a liberação de peças de PPAP até que as mesmas sejam colocadas na área do desenvolvimento.											
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								