
	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2008		Pre Lançamento		Página 1 de 2		
	Nome do Cliente GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA			Nº da Peça (Cliente) 26227986 100000055710		Desenho: 26227986 Rev: 003 28/09/2017					
Nome da Peça NERVURA 02 DO SUPOR. CENTRAL DO ASSOALHO				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 03/10/2018	
Inspeccionado por: <div> Inspetor Processo/Final Recebimento 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 GUILHERME DOS SANTOS BENZI 4061-8899					
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Grupo Elaborador Diego, Rary, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Thomas, Felipe									
Materia Prima Utilizada		MORL0718 ROLO DE ACO GMW3032M-ST-S-CR340LA ESP 1,20±0,04(GMW3224)X147,0±0,3MM									
Máquina PRESSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 80/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação PROGRESSIVA COMPLETA											
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, oxidação, manchas, sujeidade (papel, plástico, poeira), riscos profundos, 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 espessura	—		Dim. 1,20mm ±0,06mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Micrometro	Seguir P-GQL-015		
04	Verificar trincas e estiramentos	—		A peça deve estar isenta de trincas e estiramentos	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-25mm/0,01mm Micrometro	Seguir P-GQL-015		
05	Verificar diâmetro (2x)	—		Verificar Ø7,0mm (2x) ±0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Paquimetro digital	Seguir P-GQL-015		
Processo Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 03/10/2018 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				2008		Pre Lançamento		Página 2 de 2	
	Nome do Cliente GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA			Nº da Peça (Cliente) 26227986 100000055710		Desenho: 26227986 Rev: 003 28/09/2017				
Nome da Peça NERVURA 02 DO SUPOR. CENTRAL DO ASSOALHO				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 03/10/2018
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)		ElaboradorContato Chave / Fone GUILHERME DOS SANTOS BENZI 4061-8899				
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Grupo Elaborador Diego, Rary, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Thomas, Felipe								
Materia Prima Utilizada		MORL0718 ROLO DE ACO GMW3032M-ST-S-CR340LA ESP 1,20±0,04(GMW3224)X147,0±0,3MM								
Máquina PRESSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 80/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação PROGRESSIVA COMPLETA										
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 carimbo	—		Verificar presença do carimbo (LOGO GM + PART NUMBER + GU0)	—	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Visual	Seguir P-GQL-015
07	Verificar o ângulo	—		Verificar o ângulo de 90°	—	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	— Goniometro	Seguir P-GQL-015
08	—	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 03/10/2018 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 peca(s)	Frequencia Anual	Método/Fonte de Consulta: Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente							