

	<b>PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO</b>				<b>1498</b>		<b>Produção</b>		<b>Página</b> 1 de 4		
	Nome do Cliente AUTOLIV DO BRASIL			Nº da Peça (Cliente) <b>619626200C</b> 880270760400		Desenho: 619626200C Rev: 003 04/06/2012					
Nome da Peça ANCORPLATE, 3RD ROW DOUBLE BUCKLE				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 18/05/2021	
Inspeccionado por: <div> <span>Inspetor Processo/Final</span> <span>Recebimento</span> <span>Laboratório</span> </div>				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)			Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 2			Data Inicial 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 Elaborador Diego, Lorena, Jair, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Márcio, Davi, Alexandre, Hélio, Célio, Vinício, Reginaldo, Thomas									
Materia Prima Utilizada		RL-6024 ROLO DE ACO NBR 6656 LNE 50 D.O. ESP. 3,20±0,20 X 168,0+0,0-0,50									
Máquina <b>PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM</b> SEQ/SSQ <b>10/10</b> Nome da Peça ou Descrição da Operação <b>ESTAMPAR CPL PROGRESSIVAMENTE (PASSO=103MM)</b>											
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			
08	Verificar teste de tração	—	●	Realizar teste de tração (36KN na região dos oblongos)	—	RIP	03 peças	Início e fim de produção	Maquina de tracao	Seguir P-GQL-015	
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, sujidade (papel, plástico, poeira), riscos profundos, rugas, trincas, estiramentos, deformações, falta de operação e falta de material.	—	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Padrao visual peca de ultima producao	Seguir P-GQL-015	
03	Verificar carimbo	—		Verificar presença do carimbo (PART NUMBER +Nº LOTE)	—	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data							
				18/05/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS							
Obs:										<div>COPIA CONTROLADA</div>	
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								

	<b>PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO</b>				<b>1498</b>		<b>Produção</b>		<b>Página</b> 2 de 4		
	Nome do Cliente AUTOLIV DO BRASIL			Nº da Peça (Cliente) <b>619626200C</b> 880270760400		Desenho: 619626200C Rev: 003 04/06/2012					
Nome da Peça ANCORPLATE, 3RD ROW DOUBLE BUCKLE				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 18/05/2021	
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) 2			Data Inicial 30/11/1999	
Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)				Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Elaborador Contato Chave / Fone RAFAEL DE SOUZA 4061-8899					
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Grupo Elaborador Diego, Lorena, Jair, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Márcio, Davi, Alexandre, Hélio, Célio, Vinício, Reginaldo, Thomas									
Materia Prima Utilizada		RL-6024 ROLO DE ACO NBR 6656 LNE 50 D.O. ESP. 3,20±0,20 X 168,0+0,0-0,50									
Máquina <b>PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM</b> SEQ/SSQ <b>10/10</b> Nome da Peça ou Descrição da Operação <b>ESTAMPAR CPL PROGRESSIVAMENTE (PASSO=103MM)</b>											
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			
04	Verificar dobra	—		Dobra deve estar sem fissuras —	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Visual		Seguir P-GQL-015	
05	Verificar diâmetro	—		Verificar Ø12,0mm ±0,5mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Paquímetro digital		Seguir P-GQL-015	
06	Verificar oblongo (2x)	—		Dim. 9,0+0,2mm x 22,0-0,3mm (2x) —	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Tridimensional 0-150mm/0,01mm Paquímetro digital		Seguir P-GQL-015	
07	Verificar largura	—		Dim. 73,6mm ±0,5mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	0-150mm/0,01mm  0-150mm/0,02mm		Seguir P-GQL-015	
<b>Processo - Controle Processo</b>				Aprovação do Fornecedor / Data							
				18/05/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS							
Obs:										<div>COPIA CONTROLADA</div>	
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								

	<b>PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO</b>				<b>1498</b>		<b>Produção</b>		<b>Página</b> 3 de 4																																	
	Nome do Cliente AUTOLIV DO BRASIL			Nº da Peça (Cliente) <b>619626200C</b> 880270760400		Desenho: 619626200C Rev: 003 04/06/2012																																				
Nome da Peça ANCORPLATE, 3RD ROW DOUBLE BUCKLE				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 18/05/2021																																
Inspeccionado por: <div> <span>Inspetor Processo/Final</span> <span>Recebimento</span> <span>Laboratório</span> </div>				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)			Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 2		Data Inicial 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 Elaborador Diego, Lorena, Jair, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Márcio, Davi, Alexandre, Hélio, Célio, Vinício, Reginaldo, Thomas																																								
Materia Prima Utilizada RL-6024 ROLO DE ACO NBR 6656 LNE 50 D.O. ESP. 3,20±0,20 X 168,0+0,0-0,50																																										
Máquina <b>PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM</b> SEQ/SSQ <b>10/10</b> Nome da Peça ou Descrição da Operação <b>ESTAMPAR CPL PROGRESSIVAMENTE (PASSO=103MM)</b>																																										
<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>09</td> <td>—</td> <td>Verificar parâmetros do processo</td> <td></td> <td>Conforme processo de fabricação —</td> <td>RIP</td> <td>Todos os lotes</td> <td>Início e fim de produção</td> <td>Visual —</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.	09	—	Verificar parâmetros do processo		Conforme processo de fabricação —	RIP	Todos os lotes	Início e fim de produção	Visual —	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.																																			
09	—	Verificar parâmetros do processo		Conforme processo de fabricação —	RIP	Todos os lotes	Início e fim de produção	Visual —	Seguir P-GQL-015																																	
<b>Processo - Controle Processo</b>				Aprovação do Fornecedor / Data 18/05/2021 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 peça(s)	Frequencia Anual	Método/Fonte de Consulta: Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente																																							