			ROLE DO		SO	2220	0	Pre Lançamento								
			Nome do Cliente WHIRLPOOL S.A.			a Peça (Cliente) V11225702_69	1000350270		esenho: Rev:	W10711720						
	e da Peça	COMPLEMEN	COMPLEMENTO LATERAL FS LD/LE					ânica Ltda		Planta Fabrica Cód. Fornece			30/09/2020			
Inspecionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)						Aprovação da			•	requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornec			Data Inicial 30/11/1999			
Aprovação da Engermana do Cheme/ Data (Se requendo)							RA				SOUZA			-8899		
Outra	a Aprovação/ [Data (Se requerido)	Grupo Jefer Elaborador Coltr	son Rocha, Ja e, Cláudio M	iir Santos, Edson Jesus arques, Vinício Abella	s, João Leal, Cláud an, Reginaldo Mar	dio Santo tins	s, Lidoaldo Go	mes, Arger	miro Freitas,	José Leal, Claud	linei Vieira, Márcio	Keller, Alex	xandre		
Mate	ria Prima Utilza	ida MO-0091	ROLO DE AC	O NBR 665	8 QC. ESP.1,20 ± 0	$0.06 \times 629.0 \pm 0$),3 MM									
Máqui	ina PRENSA		C/ALIM SEQ/S	10/10	Nome da Peça ou	Descrição da Ope	ração <u>F</u>	STAMPAR (CPL. PRO	OGRESSIV	VAMENTE LI	D/LE				
		Caracte	rísticas	1				Métoc				Pla				
Nº	F	roduto	Processo	Simbologia		/Espec. do od./Proc.		Método de controle Prova de Erro	Amos Tam.	stra Freq.	Técnica de - Avaliação Medição	•	de Reação			
01	Verificar etiqu	neta de identificação	Verificar etiqueta d identificação	e	Preenchimento correto, conservação, fixação adequada das etiquetas		_	RIP	Por recipiente	A cada troca de recipient			Seguir P-C	3QL-015		
02	Verificar asp	ecto geral da peça	-		A peça deve esta contaminações por ág oxidação, manchas, s plástico, poeira), risc trincas, estirame deformações, falta de falta de mat	gua, óleo, graxa, sujidade (papel, cos profundos, ntos, rugas, de operação e	_	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio fim de produção	Visual		Seguir P-C	GQL-015		
03	Verifica	Verificar dimensional Dim. 14,		ómm ±	:0,5mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio fim de produção	Paquimetro o	digital	Seguir P-C	GQL-015				
04 Verificar dime		r dimensional	_		Dim. 44,6	imm ±	-1,0mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio fim de produção	Paquimetro o	m/0,01mm digital	Seguir P-C	3QL-015		
										produção	0-150m	m/0,01mm				
	Processo - Controle Processo Aprovação do Fornecedor / Data 30/09/2020 PAULO BITTENCOURT MARTINS											'ÃO AVANO				
Obs:		esso - Collu	Tote Process	0	30/09/2020 F	PAULO BITTENCOURT MARTINS CONTENÇÃO					AUAVAIN	_ş ada				
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015												COPIA CONTROLADA				
Inspeçao Amonstragem Frequencia Método/Fonte de Consulta: LAYOUT 1 peca(s) Anual Método/Fonte de Consulta:																

Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2220 **Pre Lancamento** 2 de 4 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: W10911728 WHIRLPOOL S.A. W11225702 697 610003502700 Rev: Е 28/08/2020 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peca COMPLEMENTO LATERAL FS LD/LE Itaesbra Industria Mecânica Ltda 30/09/2020 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório 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 Jeferson Rocha, Jair Santos, Edson Jesus, João Leal, Cláudio Santos, Lidoaldo Gomes, Argemiro Freitas, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Elaborador Coltre, Cláudio Marques, Vinício Abellan, Reginaldo Martins Materia Prima Utilzada MO-0091 ROLO DE ACO NBR 6658 QC. ESP.1,20 \pm 0,06 X 629,0 \pm 0,3 MM Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVAMENTE LD/LE Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM 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 dimensional Dim. 560.5mm ±0.5mm **RIP** 03 peças 2/2 horas Paquimetro Seguir P-GOL-015 05 nais inicio e fim de produção 0-800mm/0.02mm 03 peças Tracador de altura Verificar dimensional Dim. 8,2mm ±0,5mm RIP 2/2 horas Seguir P-GOL-015 06 nais inicio e fim de produção 0-600mm/0.01mm 07 Dim. 9,0 x 5,20mm RIP Verificar oblongo ±0,30mm 03 pecas 2/2 horas Paquimetro digital Seguir P-GOL-015 nais inicio e fim de produção 0-150mm/0.01mm 2/2 horas Verificar dimensional Dim. 8,9mm ±0,5mm RIP 03 peças Tracador de altura Seguir P-GQL-015 08 nais inicio e fim de produção 0-600mm/0,01mm Aprovação do Fornecedor / Data Processo - Controle Processo CONTENÇÃO AVANÇADA PAULO BITTENCOURT MARTINS 30/09/2020 Obs: **COPIA CONTROLADA** Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGOL-015 Amonstragem Frequencia Método/Fonte de Consulta: Inspeçao LAYOUT 1 peca(s) Anual Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENG^a E/OU do Cliente

Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2220 **Pre Lancamento** 3 de 4 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: W10911728 WHIRLPOOL S.A. W11225702 697 610003502700 Rev: Е 28/08/2020 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peca COMPLEMENTO LATERAL FS LD/LE Itaesbra Industria Mecânica Ltda 30/09/2020 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório 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) Jeferson Rocha, Jair Santos, Edson Jesus, João Leal, Cláudio Santos, Lidoaldo Gomes, Argemiro Freitas, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Grupo Elaborador Coltre, Cláudio Marques, Vinício Abellan, Reginaldo Martins Materia Prima Utilzada MO-0091 ROLO DE ACO NBR 6658 QC. ESP.1,20 \pm 0,06 X 629,0 \pm 0,3 MM Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVAMENTE LD/LE Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM 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 diâmetro Verificar Ø 9.0mm ±0.5mm **RIP** 03 peças 2/2 horas Paquimetro digital Seguir P-GOL-015 09 nais inicio e fim de produção 0-150mm/0.01mm Verificar Ø 4,5mm 10 Verificar diâmetro ±0.2mm RIP 03 pecas 2/2 horas Paquimetro digital Seguir P-GOL-015 nais inicio e fim de produção 0-150mm/0.01mm Dim. 7,5 x 4,5mm RIP Paquimetro digital Seguir P-GOL-015 Verificar oblongo ±0,2mm 03 pecas 2/2 horas 11 nais inicio e fim de produção 0-150mm/0.01mm 2/2 horas Verificar conformação geral da Verificar conformação geral da peça RIP 03 peças Padrao visual peca de Seguir P-GQL-015 12 conforme peça padrão de ultima nais inicio e ultima producao peça produção fim de produção Verificar parâmetros Conforme processo de fabricação Todos os Início e fim Visual Seguir P-GQL-015 13 RIP de processo de produção lotes Aprovação do Fornecedor / Data Processo - Controle Processo CONTENÇÃO AVANÇADA PAULO BITTENCOURT MARTINS 30/09/2020 Obs: **COPIA CONTROLADA** Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGOL-015 Amonstragem Frequencia Método/Fonte de Consulta: Inspeçao LAYOUT 1 peca(s) Anual Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENG^a E/OU do Cliente

	PLAN	ODE (ONTR	OLE	DO PROCESSO			2220		Pre Lançamento			Página 4 de 4		
	Nome do Clier WHIRLPOOI				№ da Peça (Clien W11225702		6100035027		Desenho: Rev:		10911728 8/08/2020				
Nome da Peça	COMPLEMEN	TO LATERAL F	Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda						Planta Fabrica Cód. Fornecedor			(Rev.) 0/2020			
Inspecionado por			Recebimento	Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se rec					requerido)	equerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor)			nicial /1999		
Aprovação da Eng	Inspetor Proc genharia do Cliente		Laborató	Laboratório Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Elab					ooradorContato Chave / Fone						
				RAF						FAEL DE SOUZA 4061-8899					
Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Grupo Elaborador Coltre, Cláudio Marques, Vinício Abellan, Reginaldo Martins Grupo Elaborador Coltre, Cláudio Marques, Vinício Abellan, Reginaldo Martins															
Materia Prima Utilzada MO-0091 ROLO DE ACO NBR 6658 QC. ESP.1,20 ± 0,06 X 629,0 ± 0,3 MM															
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVAMENTE LD/LE															
	Caracte	erísticas					Méto	do							
Nº	Produto	Processo Simbologia			Tol./Espec. do Prod./Proc.		Método de controle	Amo	stra Freg.	- Avaliação	Técnica de Avaliação		ão		
					1100./1100.		Prova de Erro		1124	Medição		ricaç	<u></u>		
											_				
Aprovação do Fornecedor / Data															
Processo - Controle Processo 30/09/2020 PAULO BITTENCOURT MARTINS Obs:										ONTENÇ	CÃO AVANÇ	CADA			
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015										COPIA CONTROLADA					
Inspeçao Amonstragem Frequencia Método/Fonte de Consulta: LAYOUT 1 peca(s) Anual Método/Fonte de Consulta: Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente															