Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 1962 Producão 1 de 3 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: 2GP805567 VOLKSWAGEN DO BRASIL 2GP805569 400001501801 Rev: 02 12/01/2018 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peca SUPORTE DO COFRE Itaesbra Industria Mecânica Ltda 23/03/2018 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Laboratório 0 30/11/1999 Recebimento Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido) Outra Aprovação/ Data (Se requerido) ElaboradorContato Chave / Fone 4061-8899 THOMAS JEFFERSON DA SILVA SOUS Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Grupo Jeferson Rocha, Alexandre Coltre, Jair dos Santos, Claudio Antonio, Celio Ribeiro, Argemiro Freitas, João Leal, Francisco Costa, Edson Heredia, Marcelo Elaborador Mercês, Thomas Jefferson Materia Prima Utilzada BB-6052 BOBINA ACO GMW3032M-ST-S CR270LA HD60G60GU ESP, 1,20 ± 0.04 X 1050

SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM Características Método Tol./Espec. do Método de Amostra Nº

Técnica de de Produto Processo Simbologia controle Avaliação Tam. Freq. Prod./Proc. Reacão Prova de Erro Medicão Verificar etiqueta de identificação Preenchimento correto, conservação, Todas as 2/2 horas Visual Seguir P-GOL-015 01 fixação adequada das etiquetas caçambas início e fim de produção Verificar aspecto geral da peça A peça deve estar isenta de 2/2 horas Padrao visual peca de Seguir P-GQL-015 02 03 peças contaminações por água, óleo, graxa, início e fim ultima producao oxidação, manchas, sujidade (papel, de produção plástico, poeira), riscos profundos, trincas, estiramentos, rugas, deformações, falta de operação e falta de material. Dim. 52,2mm 03 Verificar altura ±0,3mm 03 peças 2/2 horas Tracador de altura Seguir P-GQL-015 início e fim de produção 0-600mm/0.01mm 04 Verificar furo irregular (2x) Verificar furo de forma irregular (2x) 03 peças 2/2 horas Dispositivo de controle DC Seguir P-GQL-015 início e fim 40000 de produção 501801 Passa/Não passa 2/2 horas 05 Verificar oblongo Dim. 10,0x15,0mm +0.2mm 03 peças Dispositivo de controle DC Seguir P-GQL-015 40000 início e fim 501801 de produção

Processo - Controle Processo

Aprovação do Fornecedor / Data

23/03/2018 DIEGO CORREA PARIS

Obs:

Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGOL-015

COPIA CONTROLADA

Plano

Frequencia Método/Fonte de Consulta: Inspeçao Amonstragem 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 1962 Producão 2 de 3 Nome do Cliente Nº da Peça (Cliente) 2GP805567 Desenho: VOLKSWAGEN DO BRASIL 2GP805569 400001501801 Rev: 02 12/01/2018 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peça SUPORTE DO COFRE Itaesbra Industria Mecânica Ltda 23/03/2018 Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório 0 30/11/1999 Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido) Outra Aprovação/ Data (Se requerido) ElaboradorContato Chave / Fone THOMAS JEFFERSON DA SILVA SOUS 4061-8899 Outra Aprovação/ Data (Se requerido) | Grupo Jeferson Rocha, Alexandre Coltre, Jair dos Santos, Claudio Antonio, Celio Ribeiro, Argemiro Freitas, João Leal, Francisco Costa, Edson Heredia, Marcelo Elaborador Mercês, Thomas Jefferson

Máquina PRENSA EXCEN, 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL, PROGRESSIVA

	Caracter	Método							Plano		
Nº	Produto	Processo	Simbologia	Tol./Espec. do Prod./Proc.		Método de controle	Amos	tra	Técnica de		de
	Troudto	11000330	Simbologia			Prova de Erro	Tam.	Freq.	- Avaliação Medição		Reação
									Passa/Não passa		
06	Verificar furo retangular	_		Dim. 6,30x10,0mm	+0,2mm	_	03 peças	2/2 horas início e fim de produção		DC 400001 501801	Seguir P-GQL-015
								,	Passa/Não passa		
07	Verificar diâmetro	_		Verificar Ø6,5mm	+0,2mm	_	03 peças	2/2 horas início e fim de produção		DC 400001 501801	Seguir P-GQL-015
								F3	Passa/Não passa		
08	Verificar furo retangular (2x)	_		Dim. 13,0x10,5mm (2x)	+0,2mm	_	03 peças	2/2 horas início e fim de produção		DC 400001 501801	Seguir P-GQL-015
0.0				B: 00.100	0.2		02	2/2.1	Passa/Não passa	DC	G : P. COV. 015
09	Verificar oblongo	-		Dim. 8,0x10,0mm	+0,2mm	_	03 peças	2/2 horas início e fim de produção		DC 400001 501801	Seguir P-GQL-015
10	Verificar conformação geral da peça	-		Verificar conformação geral da peça conforme dispositivo de controle/instrução de dispositivo	-	_	03 peças	2/2 horas início e fim de produção		DC 400001 501801	Seguir P-GQL-015
									Passa/Não passa		
	Aprovação do Fornecedor / Data										
Processo - Controle Processo				23/03/2018 DIEGO CORR							
Obs:				•							

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

		PLAN	PLANO DE CONTR			OLE DO PROCESSO 1962]	Produção	Página 3 de 3	
ľ		Nome do Clier VOLKSWAG	ete EN DO BRASIL		Nº da	a Peça (Cliente) 2GP805569	4000	00150180		esenho: Rev:		2GP805567 12/01/2018	-	
Nome da Peça SUPORTE DO COFRE						Nome do Forneceo		a Ltda		Planta l		Cód. Fornecedor	Data (Rev.) 23/03/2018	
Apro		Inspetor Proc genharia do Cliente/	THO				boradorContato Chave / Fone OMAS JEFFERSON DA SILVA SOUS			Data Inicial 30/11/1999 4061-8899				
Mate	ria Prima Utilz		Elaborador Mer	cês,Thomas Je	fferson 2M-ST-S CR270LA	· 	P. 1,20 ±	: 0,04 X 10	050			sco Costa, Edson Hered	1a, Marcelo	
		Caracte	erísticas			Método							Plano	
Nº		Produto	Processo	Simbologia		Espec. do od./Proc.		Método de controle Prova de Erro		stra Freq.	Técnica Avaliaçã Mediçã	io	de Reação	
11	Verit	icar carimbo	-		Verificar presença do carimbo (DIA/MÊS/ANO)		_	_	03 peças	2/2 horas início e fir de produçã	n	al S	Seguir P-GQL-015	
12	Verificar par	âmetros do processo	_		Conforme processo			-	Todos os lotes	Início e fir de produçã		al S	Seguir P-GQL-015	
Obs:	Processo - Controle Processo Aprovação do Fornecedor / Data 23/03/2018 DIEGO CORREA PARIS Obs:													
Dem	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 Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente														