## Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2087 **Pre Lancamento** 1 de 3 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: 206802091 092 VOLKSWAGEN DO BRASIL 206802091 092 400001501900 Rev: 2 19/05/2017 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peca SUPORTE DO STEP LE/LD Itaesbra Industria Mecânica Ltda 23/03/2019 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 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 REGINALDO JUNIOR MARTINS SILVA 4061-8899 Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Diego, Douglas, Jair, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Márcio, Davi, Alexandre, Edson, Célio, Vinício, Reginaldo, Thomas, Grupo Elaborador Guilherme, Sergio Materia Prima Utilzada BB-3626 BOBINA DE ACO VW 50065 CR240LA GI40/40U ESP, $0.70 \pm 0.06 \times 1500 \text{ MM}$ SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM 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 etiqueta de identificação Preenchimento correto, conservação, Todos os 2/2 horas Visual Seguir P-GOL-015 fixação adequada das etiquetas recipientes início e fim de produção Verificar aspecto geral da peca A peca deve estar isenta de 03 peças 2/2 horas Padrao visual peca de Seguir P-GOL-015 02 ultima producao contaminações por água, óleo, graxa, início e fim oxidação, manchas, sujidade (papel, de produção plástico, poeira), riscos profundos, rugas, deformações, falta de operação e falta de material. 2/2 horas 03 Verificar rugas/ trincas/ Peça deve está isenta de rugas, 03 peças Visual Seguir P-GQL-015 estiramentos trincas e estiramentos início e fim de produção 2/2 horas Verificar rebarbas Peça deve estar isenta de rebarbas 03 peças Visual Seguir P-GQL-015 04 início e fim de produção 2/2 horas Verificar espessura Verificar dim. espessura de 0,7mm ±0,05mm 03 pecas Micrometro Seguir P-GOL-015 05 início e fim de produção Aprovação do Fornecedor / Data Processo - Controle Processo CONTENÇÃO AVANÇADA 23/03/2019 PAULO BITTENCOURT MARTINS Obs: **COPIA CONTROLADA** Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGOL-015 Frequencia Método/Fonte de Consulta: Inspeçao Amonstragem LAYOUT 1 peca(s) Anual Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENG<sup>a</sup> E/OU do Cliente

## Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2087 **Pre Lancamento** 2 de 3 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: 206802091 092 VOLKSWAGEN DO BRASIL 206802091 092 400001501900 Rev: 2 19/05/2017 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peca SUPORTE DO STEP LE/LD Itaesbra Industria Mecânica Ltda 23/03/2019 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 REGINALDO JUNIOR MARTINS SILVA Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Diego, Douglas, Jair, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Márcio, Davi, Alexandre, Edson, Célio, Vinício, Reginaldo, Thomas, Grupo Elaborador Guilherme, Sergio Materia Prima Utilzada BB-3626 BOBINA DE ACO VW 50065 CR240LA GI40/40U ESP, $0.70 \pm 0.06 \times 1500 \text{ MM}$ Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA 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 Freq. Prod./Proc. Tam. Reacão Prova de Erro Medicão 0-25mm/0.01mm Verificar dim. Ø40,0mm 2/2 horas Paquimetro digital Verificar diâmetro +0.2mm 03 pecas Seguir P-GOL-015 06 início e fim de produção 0-150mm/0.01mm 2/2 horas Padrao visual peca de 07 Verificar furo Verificar presença de 01 furo 03 pecas Seguir P-GOL-015 ultima producao início e fim de produção Verificar conformação geral da peça Dispositivo de controle DC Verificar conformação geral da 03 peças 2/2 horas Seguir P-GOL-015 08 conforme dispositivo de início e fim 40000 peça 501900 controle/Instrução de dispositivo de produção \_2000 Verificar carimbo Verificar presença do carimbo 2/2 horas Seguir P-GQL-015 09 03 pecas Visual (LOGO VW + CÓD. ITAESBRA + início e fim PART NUMBER + de produção DIA/MÊS/ANO/TURNO) conforme requisitos da qualidade para novos projetos REV 10 - 19/05/2015 Aprovação do Fornecedor / Data Processo - Controle Processo CONTENÇÃO AVANÇADA PAULO BITTENCOURT MARTINS 23/03/2019 Obs: **COPIA CONTROLADA** Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGOL-015 Frequencia Método/Fonte de Consulta: Inspeçao Amonstragem LAYOUT 1 peca(s) Anual Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENG<sup>a</sup> E/OU do Cliente

					ROLE DO PROCESSO 208				7 Pre Lançamento				Página 3 de 3		
•		Nome do Cli VOLKSWA	ente GEN DO BRASIL	,		Nº da Peça (Cliento 2Q6802091_	-	40000150190		esenho: Rev:	2Q680209 2 19/05	1_092 5/2017	•		
Nome da Peça SUPORTE DO STEP LE/LD						Nome do Fo				Planta Fa	abrica (	Cód. Fornecedor	Data (Rev.)		
Inspecionado por:					Itaesbra Industria Mecânica Ltda  Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se rec					requerido)	Nº/ Rev. Plan	no (Fornecedor)	23/03/2019 Data Inicial		
Inspetor Processo/Final Recebimento						Laboratório					0	,	30/11/1999	į	
Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)											tato Chave / Fone				
Outra	Aprovação/	Data (Se requerio	o) Grupo Di Elaborador Gi		REGINALDO JUNIOR MARTINS SILVA 4061-8899 r, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Márcio, Davi, Alexandre, Edson, Célio, Vinício, Reginaldo, Thomas,										
Materia	Materia Prima Utilzada         BB-3626         BOBINA DE ACO VW 50065 CR240LA GI40/40U ESP. 0,70 ± 0,06 X 1500 MM														
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA															
Caracter			cterísticas		Método  Tol./Espec. do Método de Amost					stra Técnica de			Plano de		
Nº	I	Produto	Processo	Processo Simbologia		Prod./Proc.		controle Prova de Erro	Amos Tam.	Freq.	Avaliação Medição		Reação		
10	Verificar	Poka Yoke (PY)	-	<b>● №</b>		icácia do Poka Yoke e IEB-RQ-422-02	_	_	01 peça	A cada turno	Dispositivo Poka	Yoke Se	guir P-GQL-01	5	
11	Verificar par	âmetros do proces			Conforme pr	rocesso de fabricação	-	_	Todos os lotes	Início e fim de produção	Visual –	Seg	guir P-GQL-01	5	
Processo - Controle Processo						Aprovação do Fornecedor / Data				C	CONTENÇÃO AVANÇADA				
Obs: 23/03/2019 PAULO BITTENCOURT MARTINS											51 ( 1 L) (Ç / <b>1</b>	O Miniçi			
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															