
	<b>PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO</b>				<b>2321</b>		<b>Produção</b>		<b>Página</b> 1 de 6		
	Nome do Cliente FCA CHRYSLER AUTOMOVEIS BRASIL			Nº da Peça (Cliente) <b>501464340</b> 870000328800		Desenho: FA00ADQ13489 Rev: 001 30/01/2020					
Nome da Peça SUPORTE DO CABO				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 30/03/2021	
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) 0			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 Marcelo Nobre, Jair Santos, João Leal, Lidoaldo, Rafael Pereira, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Robson Oliveira, Reginaldo, Rafael Souza									
Materia Prima Utilizada											
Máquina <b>PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM</b> SEQ/SSQ <b>10/10</b> Nome da Peça ou Descrição da Operação <b>ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA</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			
01	Verificar etiqueta de identificação	Verificar etiqueta de identificação		Preenchimento correto, conservação, fixação adequada das etiquetas	RIP	Por recipiente	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, sujeira (papel, plástico, poeira), riscos profundos, rebarbas, trincas, estiramentos, rugas, deformações, falta de operação e falta de material	RIP	03 peças	2/2 horas mais início e fim de produção	Padrao visual peca de ultima producao	Seguir P-GQL-015		
03	Verificar carimbo	—		Verificar presença do carimbo (PART NUMBER + MOPAR + 800028458+ ANO + MÊS)	RIP	03 peças	2/2 horas mais início e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015		
04	Verificar conformação geral da peça	—		Verificar conformação geral da peça conforme dispositivo de controle/Instrução de dispositivo	RIP	03 peças	2/2 horas mais início e fim de produção	Dispositivo de controle DC-114.A  Passa/Não passa	Seguir P-GQL-015		
<b>Processo Controle Processo</b>				Aprovação do Fornecedor / Data				<div>COPIA CONTROLADA</div>			
				30/03/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS							
Obs:											
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015											
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								

	<b>PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO</b>				<b>2321</b>		<b>Produção</b>		Página 2 de 6	
	Nome do Cliente FCA CHRYSLER AUTOMOVEIS BRASIL			Nº da Peça (Cliente) <b>501464340</b> 870000328800		Desenho: FA00ADQ13489 Rev: 001 30/01/2020				
Nome da Peça SUPORTE DO CABO				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 30/03/2021
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) 0		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 Marcelo Nobre, Jair Santos, João Leal, Lidoaldo, Rafael Pereira, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Robson Oliveira, Reginaldo, Rafael Souza								
Materia Prima Utilizada										
Máquina <b>PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM</b> SEQ/SSQ <b>10/10</b> Nome da Peça ou Descrição da Operação <b>ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA</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		
05	—	Verificar parametros de processo		Conforme processo de fabricação —	RIP	Todos os lotes	Inicio e Fim de Produção	Visual —	Seguir P-GQL-015	
<b>Processo Controle Processo</b>				Aprovação do Fornecedor / Data 30/03/2021 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 peca(s)	Frequencia Anual	Método/Fonte de Consulta: Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente							