## Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2236 **Pre Lancamento** 1 de 2 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: 64101-BX000 HYUNDAI MOTOR COMPANY 64176 64186-BX000 520001950113 Rev: XA 16/04/2021 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peça SUPORTE LE/LD Itaesbra Industria Mecânica Ltda 03/05/2021 Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Data Inicial 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 REGINALDO JUNIOR MARTINS SILVA 4061-8899 Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Grupo Rary kuniniec, Jair Santos, João Leal, Lidoaldo, Rafael Pereira, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Robson Oliveira, Elaborador Reginaldo, Rafael Souza Materia Prima Utilzada Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVA COMPLETA LE/LD Máquina PRENSA EXCEN. 260TN C/ALM. SEQ/SSQ 110/10 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 etiqueta de identificação Preenchimento correto, conservação, **RIP** Todas as 2/2 horas Visual Seguir P-GOL-015 fixação adequada das etiquetas cacambas início e fim de produção Verificar aspecto geral da peca A peca deve estar isenta de RIP 03 peças 2/2 horas Padrao visual peca de Seguir P-GOL-015 02 contaminações por água, óleo, graxa, início e fim ultima producao oxidação, manchas, sujidade (papel, de produção plástico, poeira), riscos profundos, rebarbas, trincas, estiramentos, rugas, deformações, falta de operação e falta de material. Seguir P-GOL-015 Verificar oblongo Dim. 7,0x7,2mm +0.2mm RIP 03 peças 2/2 horas Dispositivo de controle DC 03 início e fim 52000 de produção 950113 Passa/Não passa Verificar diâmetro Verificar Ø6.0mm RIP 03 peças 2/2 horas Dispositivo de controle Seguir P-GQL-015 04 +0.2mm DC início e fim 52000 950113 de produção Passa/Não passa Aprovação do Fornecedor / Data Processo - Controle Processo CONTENÇÃO AVANÇADA JEFERSON ROCHA RODRIGUES 03/05/2021 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 Anual Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENG<sup>a</sup> E/OU do Cliente 1 peca(s)

				LE DO PROCESSO 2236				5	Pre Lar		Página 2 de 2				
		Nome do Cliente HYUNDAI MOTOR COMPANY								esenho: 64101-BX000 ev: XA 16/04/2021					
Nome da Peça SUPORTE LE/LD						Nome do Forned Itaesbra Indust		nica I tda		Planta Fa	abrica C	ód. Forneced		( <b>Rev.)</b> 5/2021	
Inspecionado por:						Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se re				equerido)	Nº/ Rev. Plan	o (Fornecedo		Inicial	
		Inspetor Proce		Recebimento Laboratón						0		30/11	1/1999		
Aprov	vação da Eng	enharia do Cliente/	Data (Se requerido)							boradorContato Chave / Fone GINALDO JUNIOR MARTINS SILVA			4061	-8899	
Outra	Aprovação/	Data (Se requerido)	Grupo Rary	kuniniec, Jair	Santos, João Leal, I	idoaldo, Rafael Per	Leal, Claudii								
			Elaborador Regi	naldo, Rafael	Souza										
Mater	ia Prima Utilz	ada													
Máquina PRENSA EXCEN. 260TN C/ALM. SEQ/SSQ 110/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVA COMPLETA LE/LD															
			erísticas	110/10		Método								10	
Nº		Produto	Processo	Simbologia	Tol	Espec. do		Método de	Amos	tra				de	
IN-		Produto	Flocesso	Simbologia	Pr	od./Proc.		controle Prova de Erro	Tam.	Freq.	Avaliação Medição		Reaç	ão	
05	Verificar co	nformação geral da peça	-		Verificar conformaç conforme disp controle/instrução	ositivo de	-	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção		trole DC 520001 950113	Seguir P-C	GQL-015	
06		-	Verificar parâmetros do processo	os	Conforme processo	de fabricação	_	RIP		Inicio e Fim de Produção			Seguir P-GQL-0	GQL-015	
Aprovação do Fornecedor / Data															
Obs:		cesso - Cont	role Process	0	1		ERSON ROCHA RODRIGUES				CONTENÇÃO AVANÇADA				
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015  COPIA CONTR												ONTRO	LADA		
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															