

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				1357		Produção		Página 1 de 2	
	Nome do Cliente ELECTROLUX DO BRASIL			Nº da Peça (Cliente) A96941202 110000330400		Desenho: D9962412 Rev: 012 09/12/2019				
Nome da Peça PROTEÇÃO TRASEIRA DO FOGÃO 76 MA				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 01/09/2021
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) 6		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 Jeferson Rocha, Jair Santos, Edson Jesus, João Leal, Cláudio Santos, Lidoaldo Gomes, Argemiro Freitas, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Vinício Abellan								
Materia Prima Utilizada		MO-3001 BLK ACO GALVALUME NBR15578 AZC,REV.AZ100 ESP.0,35+-0,05X578+-1X799+-0,5								
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN S/ALIM. SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR EM 03 ESTÁGIOS E EMBALAR FINAL										
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		
01	Verificar etiqueta de identificação	Verificar etiqueta de identificação		Preenchimento correto, conservação, fixação adequada das etiquetas	RIP	Todas as caçambas	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, sujeidade (papel, plástico, poeira), riscos profundos, trincas, estiramentos, rugas, deformações, falta de operação e falta de material.	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Padrao visual peca de ultima producao	Seguir P-GQL-015	
03	Verificar diâmetro (4x)	—		Verificar Ø5,0mm (4x) ±0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Paquimetro digital	Seguir P-GQL-015	
04	Verificar conformação geral da peça	—		Verificar conformação geral da peça conforme peça padrão de última produção	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Padrao visual peca de ultima producao	Seguir P-GQL-015	
05	—	Verificar parâmetros do processo		Conforme processo de fabricação	RIP	Todos os lotes	Início e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data						
				01/09/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS						
Obs:										
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015										
<div>COPIA CONTROLADA</div>										
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							