## Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 600 Producão 1 de 3 Nome do Cliente Nº da Peça (Cliente) Desenho: 82600531A ELECTROLUX DO BRASIL 82600531A 110000328000 Rev: 00 02/02/2016 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peça ARREMATE MESA 56 Itaesbra Industria Mecânica Ltda 3596953 05/11/2021 Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório 17/02/2005 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 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-0512 BOBINA DE AÇO NBR 7008 ZC CRISTAIS MINIM. REVEST. X ESP. 0,75 +- 0,07 X 1250 MM

Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PEÇA COMPLETA PROGRESSIVAMENTE E EMBALAR FINAL.

Características					Plano						
Nº	Produto	Draces	Oimb - In min	Tol./Espec. do		Método de			Técnica de	de	
IN-	Produto	Processo Simbologia		Prod./Proc.		controle Prova de Erro	Tam.	Freq.	Avaliação Medição	Reação	
01	Verificar etiqueta de identificação	Verificar etiqueta d identificação	е	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, sujidade (papel, plástico, poeira) riscos profundos, trincas, estiramentos, rugas, falta de furos e dimensional (contorno externo).		RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Padrao visual peca de ultima producao	Seguir P-GQL-015	
03	Verificar comprimento	-		Dim. 533,0mm	±1,0mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Paquimetro 0-800/0.02mm	Seguir P-GQL-015	
04	Verificar dimensional	-		Dim. 508,0mm	±1,0mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Paquimetro	Seguir P-GQL-015	
		Aprovação do Fornecedor / Data									
Processo - Controle Processo			, ,	' '							
Obs: CUIDADO COM REBARBAS EXCESSIVAS NO FUROS								1			

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

## Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 600 Producão 2 de 3 Nome do Cliente Nº da Peça (Cliente) Desenho: 82600531A Rev: ELECTROLUX DO BRASIL 82600531A 110000328000 00 02/02/2016 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peça ARREMATE MESA 56 Itaesbra Industria Mecânica Ltda 05/11/2021 3596953 Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório 17/02/2005 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 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-0512 BOBINA DE AÇO NBR 7008 ZC CRISTAIS MINIM. REVEST. X ESP. 0,75 +- 0,07 X 1250 MM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PEÇA COMPLETA PROGRESSIVAMENTE E EMBALAR FINAL. Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM

	Caracter	ísticas		Plano							
Nº	Dura dada	Processo	a:	Tol./Espec. do Prod./Proc.		Método de	Amostra		Técnica de	de	
	Produto	Processo	Simbologia			controle Prova de Erro	Tam.	Freq.	Avaliação Medição	Reação	
05	Verificar distância entre furos	-		Dim. 330,0mm	±0,60mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Paquimetro 0-800/0,02mm	Seguir P-GQL-01	
06	Verificar simetria	-		Simetria de 2.0 (A)	-	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Tracador de altura 0-600mm/0,01mm	Seguir P-GQL-015	
07	Verificar altura da formação	-		Dim. 63,5mm	±0,60mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Tracador de altura 0-600mm/0,01mm	Seguir P-GQL-015	
08	Verificar ângulo da dobra	-		Ângulo de 10 graus	1 grau (max)	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Transferidor de graus	Seguir P-GQL-015	
				Aprovação do Fornecedor / D.	ata				5mim		
	Processo - Contr		Γ MARTINS								
Obs:	CUIDADO COM REBARBA	S EXCESSIVAS N	O FUROS					1			

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 Médição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente

		ROLE D	TLE DO PROCESSO 000 Produção							Página 3 de		
	Nome do Clien	Nº (	<del>)</del>		Pesenho: 82600531A			I				
	ELECTROLU	X DO BRASIL			826005312	<b>A</b> 1	1000032800	)() R	ev: 00	02/0	2/2016	
Nome d	a Peça ARREMATE M	IESA 56		Nome do Fornecedor Planta Fabrica						Cód. Fornecedor Data (Rev		
				Itaesbra Ind			<b>D</b>	1 3596953			05/11/2021	
Inspeci	onado por:  Inspetor Proce	vaaa/Einal	ecebimento	Laboratório	Aprovação	da Qualidad	de do Cliente /	Data (Se re	equerido)	Nº/ Hev. Pla	no (Fornecedor)	Data Inicial 17/02/2005
Aprova	ção da Engenharia do Cliente/			Laboratorio	Outra Aprov	/ação/ Data	(Se requerido	) Elal	oradorContat	17/02/2003		
•		` ' '				3	` .	RA	AFAEL DE SOUZA 4061-			
	provação∕ Data (Se requerido)	Grupo Jefer Elaborador Merc		lexandre Coltre, Jair fferson	dos Santos, Clau	adio Antonio	o, Celio Ribeiro	o, Argemiro	Freitas, João I	eal, Francisco (	Costa, Edson Heredia	ı, Marcelo
	Prima Utilzada BB-0512 PRENSA EXCEN. 500TN			008 ZC CRISTAIS  Nome da Peca ou						ROCRESSIV	AMENTE E EMI	RALAR FINA
•		erísticas	10/10				Métoc		WIL DE LA L	TO GRESSI V		Plano
<b>N</b> 10		1			/Espec. do		Método de	Amos	ira	Técnica de		de
Nº	Produto	Processo	Simbologia	Pr	od./Proc.		controle Prova de Erro	Tam.	Freq.	Avaliação Medicão		Reação
09	Verificar formação (2x)	-		Dim. 65,5n	nm (2x)	±0,60mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Tracador de alt		eguir P-GQL-015
10	Verificar diâmetro (2x)	-		Ø4,20r (2x)		+0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Paquimetro digital	șital Se	eguir P-GQL-01:
11	_ Verificar parâmetros do processo		os	Conforme processo	o de fabricação	-	RIP	Todos os lotes	Início e fim de produção	0-150mm/ Visual	*	eguir P-GQL-01:
			Aprovação do Fo	<u> </u>								
	Processo - Cont	PAULO BITT		T MARTINS								
Obs:	CUIDADO COM REBARB	AS EXCESSIVAS N	O FUROS	1								
Demais	s Informações/Especificações	s do Processo Vide	Processo de	Fabricação - Açõ	es Corretivas C	Conforme I	PGQL-015		(	COPIA C	ONTROLA	ADA
	eçao Amonstragem	Frequencia		onte de Consulta:								
non					•							