
	<b>PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO</b>				<b>2322</b>		<b>Pre Lançamento</b>		Página 1 de 4	
	Nome do Cliente FIAT CHRYSLER AUTOMOVEIS BRASIL			Nº da Peça (Cliente) <b>501464330</b> 870060328700		Desenho: FA00ADQ04853 Rev: 001 08/01/2020				
Nome da Peça SUPORTE PAVIMENTO				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda		Planta Fabrica		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 SEQ/SSQ <b>10/10</b> Nome da Peça ou Descrição da Operação <b>ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA</b>										
Nº	Características			Método					Plano de Reação	
	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	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, sujeidade (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-113.A	Seguir P-GQL-015	
				Aprovação do Fornecedor / Data			<div>CONTENÇÃO AVANÇADA</div>			
				30/03/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES						
Obs:										<div>COPIA CONTROLADA</div>
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015										
Inspeção LAYOUT	Amonstragem 1 peça(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>2322</b>		<b>Pre Lançamento</b>		Página 2 de 4	
	Nome do Cliente FIAT CHRYSLER AUTOMOVEIS BRASIL			Nº da Peça (Cliente) <b>501464330</b> 870060328700		Desenho: FA00ADQ04853 Rev: 001 08/01/2020				
Nome da Peça SUPORTE PAVIMENTO				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda		Planta Fabrica		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 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		
05	—	Verificar parametros de processo		Conforme processo de fabricação —	RIP	Todos os lotes	Inicio e Fim de Produção	Visual —	Seguir P-GQL-015	
Processo Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 30/03/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES			<div>CONTENÇÃO AVANÇADA</div>			
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							