		PLAN	O DE C	ROLE DO PROCESSO 1498					Produção				Página 1 de 4		
ľ			Nome do Cliente AUTOLIV DO BRASIL								Desenho: 619626200C Rev: 003 04/06/2012				
	e da Peça		E, 3RD ROW DOU	BLE BUCK	LE	Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda			Planta Fabrica Cód. Fornecedo			18/05/2021			
Inspecionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)					Laboratório	Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se re Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Elak				equerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 2 boradorContato Chave / Fone				Inicial 1/1999	
					r, João, Francisco, Cl	RA				AFAEL DE SOUZA rcio, Davi, Alexandre, Hélio, Célio, Vinício, Reginald				-8899 mas	
Mate	ria Prima Utilz	ada RL-6024	Elaborador		6 LNE 50 D.O. ES										
Máqui	ina PRENSA	EXCEN. 500TN	C/ALIM SEQ/S	ssq 10/10	Nome da Peça ou	Descrição da Ope	eração	ESTAMPAR	CPL PRO	GRESSIV	AMENTE (PAS	SSO=103MM)			
		Caracte	erísticas	1				Métod	1				Plan	-	
Nº	i	Produto	Processo	Simbologia		/Espec. do od./Proc.		Método de controle Prova de Erro		stra Freq.	Técnica de - Avaliação Medição		de Reação		
08	Verifica	teste de tração	-	•	Realizar teste de tra região dos ob	•	-	RIP	03 peças	Início e fim de produção		acao S	eguir P-G	iQL-015	
01	Verificar etiq	ueta de identificação	Verificar etiqueta d identificação	е	Preenchimento corre fixação adequada	and the second s	-	RIP	Todas as caçambas	2/2 horas início e fim de produção		S	eguir P-G	QL-015	
02	02 Verificar aspecto geral da		-		A peça deve esta contaminações por áç oxidação, manchas, plástico, poeira), ris rugas, trincas, es deformações, falta falta de ma	gua, óleo, graxa, sujidade (papel, scos profundos, stiramentos, de operação e	_	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio fim de produção	Padrao visual pe e ultima produc		eguir P-G	QL-015	
03 Verificar		icar carimbo	_		Verificar presença (PART NUMBER		_	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio fim de produção	Visual e -	S	eguir P-G	iQL-015	
					Aprovação do Fo	ornecedor / Data									
Obs:		esso - Cont	role Process	0		PAULO BITTEN	ICOU!	RT MARTINS		_					
Dem	ais Informac	ñes/Especificações	s do Processo Vide	Processo de	Fabricação - Açõe	es Corretivas Cor	nforme	PGOL-015			COPIA C	CONTROL	4 D A		
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015 Inspeçao Amonstragem LAYOUT 1 peca(s) Frequencia Método/Fonte de Consulta: Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente									OHIROLI						

Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 1498 Producão 2 de 4 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: 619626200C AUTOLIV DO BRASIL 619626200C 880270760400 Rev: 003 04/06/2012 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peca ANCORPLATE, 3RD ROW DOUBLE BUCKLE Itaesbra Industria Mecânica Ltda 18/05/2021 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório 2. 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) Diego, Lorena, Jair, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Márcio, Davi, Alexandre, Hélio, Célio, Vinício, Reginaldo, Thomas Grupo Elaborador Materia Prima Utilzada RL-6024 ROLO DE ACO NBR 6656 LNE 50 D.O. ESP. 3,20±0,20 X 168,0+0,0-0,50 SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL PROGRESSIVAMENTE (PASSO=103MM) Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM 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 dobra Dobra deve estar sem fissuras RIP 03 peças 2/2 horas Visual Seguir P-GOL-015 04 nais inicio e fim de produção Verificar Ø12,0mm Verificar diâmetro ± 0.5 mm RIP 03 pecas 2/2 horas Paquimetro digital Seguir P-GOL-015 05 nais inicio e fim de produção Tridimensional 0-150mm/0,01mm Verificar oblongo (2x) Dim. 9,0+0,2mm x 22,0-0,3mm RIP 03 pecas 2/2 horas Paquimetro digital Seguir P-GOL-015 06 (2x)nais inicio e fim de produção 0-150mm/0.01mm 03 peças 07 Verificar largura Dim. 73,6mm ±0,5mm **RIP** 2/2 horas Seguir P-GQL-015 nais inicio e fim de produção 0-150mm/0,02mm Aprovação do Fornecedor / Data Processo - Controle Processo PAULO BITTENCOURT MARTINS 18/05/2021 Obs: **COPIA CONTROLADA** Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGOL-015 Amonstragem Frequencia Método/Fonte de Consulta: Inspeçao LAYOUT 1 peca(s) Anual Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENG^a E/OU do Cliente

		PLANO DE CONTR			OLE DO PROCESSO 1498				Produção				Página 3 de 4			
Nome do Cliente AUTOLIV DO BRASIL				Nº da Peça (Cliente) 619626200C 88027076040				Desenho: 619626200C Rev: 003 04/06/2012			•					
Nome da Peça ANCORPLATE, 3RD ROW DOUBLE BUCKLE						Nome do Fornecedo Itaesbra Industria M Aprovação da Qual	Planta Fabrica Cód. Fornecedor 1 equerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor)			Data (F	/2021					
	ecionado por: vação da Eng	Inspetor Proce	esso/Final Re	cebimento	Laboratório	Outra Aprovação/ D	poradorContato Chave / Fone			30/11/						
Outra	a Aprovação/	Data (Se requerido)		, Lorena, Jair,	João, Francisco, Clá	áudio, Lidoaldo, Argem	OUZA exandre, Hélio, C	OUZA 4061-8899 andre, Hélio, Célio, Vinício, Reginaldo, Thomas								
Mater	Elaborador															
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL PROGRESSIVAMENTE (PASSO=10)									SSO=103MM)							
	Características			To		/Espec. do	Método de	1	Amostra			Plano de Reação				
Nº		Produto	Processo	Simbologia	Prod./Proc. controle Prova de Erro				Freq.	Técnica de Avaliação Medição						
09			Verificar parâmetros do processo		Conforme processo	de fabricação _	RIP		Início e fim le produção	Visual	Se	guir P-GO	QL-015			
	Aprovação do Fornecedor / Data															
Obs:	Processo - Controle Processo 18/05/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS Obs:															
Dem	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 Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENGª E/G								OU do Clier	nte							