
	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2357		Pre Lançamento		Página 1 de 4	
	Nome do Cliente FCA CHRYSLER AUTOMOVEIS BRASIL			Nº da Peça (Cliente) 533275360 870270324200		Desenho: 53327536 Rev: 009 17/02/2016				
Nome da Peça SUPORTE DO TETO LD				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 12		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 19/01/2021
Inspeccionado por: <div> Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório </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 BB-4613				BOBINA DE ACO MS50002 LAC240Y320T GI60/60U ESP. 2,00±0,04 X 1070MM						
Máquina SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA										
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-62.A	Seguir P-GQL-015	
				Aprovação do Fornecedor / Data			<div>CONTENÇÃO AVANÇADA</div>			
				19/01/2021 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							

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2357		Pre Lançamento		Página 2 de 4																																
	Nome do Cliente FCA CHRYSLER AUTOMOVEIS BRASIL			Nº da Peça (Cliente) 533275360 870270324200		Desenho: 53327536 Rev: 009 17/02/2016																																			
Nome da Peça SUPORTE DO TETO LD				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 12		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 19/01/2021																															
Inspeccionado por: <div> Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório </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		BB-4613 BOBINA DE ACO MS50002 LAC240Y320T GI60/60U ESP. 2,00±0,04 X 1070MM																																							
Máquina		SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA																																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">Características</th> <th colspan="5">Método</th> <th rowspan="3">Plano de Reação</th> </tr> <tr> <th rowspan="2">Nº</th> <th rowspan="2">Produto</th> <th rowspan="2">Processo</th> <th rowspan="2">Simbologia</th> <th rowspan="2">Tol./Espec. do Prod./Proc.</th> <th rowspan="2">Método de controle Prova de Erro</th> <th colspan="2">Amostra</th> <th rowspan="2">Técnica de Avaliação Medição</th> </tr> <tr> <th>Tam.</th> <th>Freq.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>05</td> <td>—</td> <td>Verificar parametros de processo</td> <td></td> <td>Conforme processo de fabricação —</td> <td>RIP</td> <td>Todos os lotes</td> <td>Inicio e Fim de Produção</td> <td>Visual —</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> </tbody> </table>											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	Tam.	Freq.	05	—	Verificar parametros de processo		Conforme processo de fabricação —	RIP	Todos os lotes	Inicio e Fim de Produção	Visual —	Seguir P-GQL-015
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																																	
						Tam.	Freq.																																		
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 19/01/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES				CONTENÇÃO AVANÇADA																																	
Obs:																																									
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015								COPIA CONTROLADA																																	
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																																						