Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2097 Producão 1 de 2 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: D0139045 **ELECTROLUX** A15252801 110000330000 Rev: 009 27/02/2019 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peca **TRAVESSA** Itaesbra Industria Mecânica Ltda 27/05/2020 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório 30/11/1999 Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido) Outra Aprovação/ Data (Se requerido) ElaboradorContato Chave / Fone GILMAR PEREIRA FROES 4061-8899 Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Grupo Diego, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Elaborador Thomas, Felipe Materia Prima Utilzada SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVO CPL 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 etiqueta de identificação Verificar etiqueta de Preenchimento correto, conservação. **RIP** Todas as 2/2 horas Visual Seguir P-GOL-015 fixação adequada das etiquetas identificação cacambas início e fim de produção Verificar aspecto geral da peca A peca deve estar isenta de **RIP** 03 peças 2/2 horas Padrao visual peca de Seguir P-GOL-015 02 ultima producao contaminações por água, óleo, graxa, início e fim oxidação, manchas, sujidade (papel, de produção plástico, poeira), riscos profundos, trincas, estiramentos, rugas, deformações, falta de operação e falta de material. Verificar diâmetro (2x) Verificar Ø4,2mm 2/2 horas Paquimetro digital Seguir P-GOL-015 ±0,2mm **RIP** 03 peças 03 (2x)início e fim de produção 0-150mm/0,01mm Verificar oblongo (4x) Dim. 5.0x8.0mm **RIP** 03 peças 2/2 horas Paquimetro digital Seguir P-GQL-015 04 ± 0.2 mm (4x)início e fim de produção

Processo Controle Processo

Aprovação do Fornecedor / Data

27/05/2020 PAULO BITTENCOURT MARTINS

Obs: ITEM DE APARENCIA

Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015

COPIA CONTROLADA

0-150mm/0,01mm

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

		ANO DE C	ONTI	ROLE	DO PRO	CES	SO	2097	7	Pro	odução	Página 2 de 2
	Nome do Cliente ELECTROLUX								D0139045 Rev: 009 27/02/2019			
Nome da Peça TRAVESSA					Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda				Planta Fabrica Cód. Fornecedor			Data (Rev.) 27/05/2020
Inspe	cionado por:		Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se re							Data Inicial		
	_		ecebimento	Laborató						1		30/11/1999
Aprov	vação da Engenharia do (Cliente/ Data (Se requerido)		, in the state of					ato Chave / Fon	е	4061 0000	
Outra	a Aprovação/ Data (Se req	uerido) Grupo Diego	Douglas F	Edson Ioão Frat	ncisco, Cláudio, Lidoa	ıldo Argen	niro Iosé Leal			EIRA FROES Davi Alexandre	Célio Silvio Marco	4061-8899
		Elaborador Thom	nas, Felipe	, vouo, 1 iui	elseo, Claudio, Eldou	ildo, riigor	inio, sose Leai,	Ciaudinei,	Juii, Marcio, I	suvi, i iienuiidie,	Ceno, Birvio, Marco	s, vinicio,
Mater	ia Prima Utilzada	·										
Máqui	na DDENGA EVOEN	FOOTEN CALLED SEO/S	90 10/1	Nome de De	ca ou Descrição da O	neracão T		DDOCDE	CCIVO CDI			
Maqui	na PRENSA EXCEN.	500TN C/ALIM SEG/S	sq 10/10	Nome da Pe	ça ou Descrição da O	peração P	ESTAMPAR	PROGRE	SSIVO CPI			
	Características			Método							Plano	
Nº	Produto	Processo	Simbologia	Tol./Espec. do Prod./Proc.			Método de controle Prova de Erro		tra Freg.	Técnica de Avaliação		de Reação
05	Verificar oblongo (6.	(x)		Dim 7.0+0.5	mm x 48,0±1,0mm		RIP	03 peças	2/2 horas	Medição Paquimetro di	oital Se	eguir P-GQL-015
03	vermear obtoligo (o.	_		DIII. 7,0±0,5	(6x)	_	Kii		início e fim	r aquimetro un	gitai	ogun i OQL 013
									de produção	0-150mm	/0.01mm	
06	Verificar rebarbas	_			de rebarbas conforme	_	RIP	10 peças	2/2 horas	Sharp edge	Se	eguir P-GQL-015
				×	m cortar atraves das exteriores das fitas de				início e fim de produção			
				contato;	força de 6,7N)				,			
07	Verificar dimension	al		D	im. 25°	±1,5°	RIP	03 peças	2/2 horas	Transferidor de	graus Se	eguir P-GQL-015
0,		_						1 ,	mais inicio e fim de			
									produção			
00		Verificar parâmetro		Conforma	agaga da fabrilagaão		RIP	Todos os	Início e fim	0-180 Visual		eguir P-GOL-015
08	_	do processo	8	Comornie pro	ocesso de fabricação	_	KIF	lotes	de produção	visuai	30	guii r-OQL-013
										-	-	
Processo Controle Processo Aprovação do Fornecedor / Data 27/05/2020 PAULO BITTENCOURT MARTINS												
Obs:	ITEM DE APARENO			27/05/202	PAULO BITTI	ENCOUR	I WAKIINS					
Dema	ais Informações/Especif	icações do Processo Vide	Processo de	e Fabricação -	Ações Corretivas C	Conforme	PGQL-015			COPIA C	CONTROL	ADA
Ins	speçao Amonstra	igem Frequencia	Método/F	onte de Cons	ulta:							
LAYOUT 1 peca(s) Anual Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente												