

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				1923		Produção		Página 1 de 3		
	Nome do Cliente GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA.			Nº da Peça (Cliente) 25194215(1) 100000051001			Desenho: 25194215 Rev: 004 14/11/2016				
Nome da Peça SUPORTE DO MOTOR				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda			Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 15/08/2017
Inspecionado 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)		ElaboradorContato Chave / Fone THOMAS JEFFERSON DA SILVA SOUS 4061-8899					
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)				Grupo Elaborador Jeferson Rocha, Alexandre Coltre, Jair dos Santos, Claudio Antonio, Celio Ribeiro, Argemiro Freitas, João Leal, Francisco Costa, Edson Heredia, Marcelo Mercês, Thomas Jefferson							
Materia Prima Utilizada MORL2169 ROLO DE ACO NBR 5906 EM D.O. ESP. 3,00 X 273,0±0,3 MM											
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA											
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			
01	Verificar etiqueta de identificação	—		Preenchimento correto, conservação, fixação adequada das etiquetas	—	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, deformações, falta de operação e falta de material.	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Padrao visual peca de ultima producao		Seguir P-GQL-015	
03	Verificar diâmetro	—		Verificar Ø8,0mm ±0,2mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC 1137		Seguir P-GQL-015	
04	Verificar posição do diâmetro	—		Verificar posição do Ø8,0mm ±0,5mm A B	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 1137 Passa/Não passa		Seguir P-GQL-015	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 15/08/2017 PAULO BITTENCOURT MARTINS				<div>COPIA CONTROLADA</div>			
Obs:											
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015											
Inspecao 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								

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				1923		Produção		Página 2 de 3	
	Nome do Cliente GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA.			Nº da Peça (Cliente) 25194215(1) 100000051001		Desenho: 25194215 Rev: 004 14/11/2016				
Nome da Peça SUPORTE DO MOTOR				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 15/08/2017
Inspeccionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório				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 THOMAS JEFFERSON DA SILVA SOUS 4061-8899				
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)				Grupo Elaborador Jeferson Rocha, Alexandre Coltre, Jair dos Santos, Claudio Antonio, Celio Ribeiro, Argemiro Freitas, João Leal, Francisco Costa, Edson Heredia, Marcelo Mercês, Thomas Jefferson						
Materia Prima Utilizada MORL2169 ROLO DE ACO NBR 5906 EM D.O. ESP. 3,00 X 273,0±0,3 MM										
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA										
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 diâmetro (2x)	—		Verificar Ø7,0mm (2x) ±0,2mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC 1137	Seguir P-GQL-015	
06	Verificar posição do diâmetro (2x)	—		Verificar posição do Ø7,0mm (2x) ±0,5mm A B C	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 1137	Seguir P-GQL-015	
07	Verificar oblongo (2x)	—		Dim. 8,5x13,5mm (2x) ±0,2mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 1137	Seguir P-GQL-015	
08	Verificar posição do oblongo (2x)	—		Verificar posição dos oblongos de 8,5x13,5mm (2x) ±0,8mm A B C	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 1137	Seguir P-GQL-015	
09	Verificar superfície	—		Verificar superfície filler conforme dispositivo de controle/instrução de dispositivo ±0,3mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 1137	Seguir P-GQL-015	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data						
				15/08/2017 PAULO BITTENCOURT MARTINS						
Obs:										
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015									COPIA CONTROLADA	
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				1923		Produção		Página 3 de 3	
	Nome do Cliente GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA.			Nº da Peça (Cliente) 25194215(1) 100000051001		Desenho: 25194215 Rev: 004 14/11/2016				
Nome da Peça SUPORTE DO MOTOR				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 15/08/2017
Inspeccionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório				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 THOMAS JEFFERSON DA SILVA SOUS 4061-8899				
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Grupo Elaborador Jeferson Rocha, Alexandre Coltre, Jair dos Santos, Claudio Antonio, Celio Ribeiro, Argemiro Freitas, João Leal, Francisco Costa, Edson Heredia, Marcelo Mercês, Thomas Jefferson								
Materia Prima Utilizada		MORL2169 ROLO DE ACO NBR 5906 EM D.O. ESP. 3,00 X 273,0±0,3 MM								
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA										
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		
10	Verificar superfície	—		Verificar superfície filler conforme dispositivo de controle/instrução de dispositivo ±0,8mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC 1137	Seguir P-GQL-015	
11	Verificar superfície	—		Verificar superfície filler conforme dispositivo de controle/instrução de dispositivo ±1,5mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 1137	Seguir P-GQL-015	
12	Verificar controle de trim 1	—		Verificar controle de trim conforme dispositivo de controle/instrução de dispositivo ±0,40mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 1137	Seguir P-GQL-015	
13	Verificar controle de trim 2	—		Verificar controle de trim conforme dispositivo de controle/instrução de dispositivo ±0,50mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 1137	Seguir P-GQL-015	
14	Verificar parâmetros do processo	—		Conforme processo de fabricação —	—	Todos os lotes	Início e fim de produção	Passa/Não passa Visual —	Seguir P-GQL-015	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 15/08/2017 PAULO BITTENCOURT MARTINS						
				Obs:						
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015									<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; text-align: center; color: red; font-weight: bold;">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							