
	<b>PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO</b>				<b>1915</b>	<b>Produção</b>		<b>Página</b> 1 de 3	
	<b>Nome do Cliente</b> FIAT CHRYSLER AUTOMOVEIS BRASIL		<b>Nº da Peça (Cliente)</b> <div>2007920012</div> 87000031230120		<b>Desenho:</b> 52044251 <b>Rev:</b> 012 27/09/2018				
<b>Nome da Peça</b> SUPORTE UNIDADE FIXA			<b>Nome do Fornecedor</b> Itaesbra Industria Mecânica Ltda		<b>Planta Fabrica</b> 1		<b>Cód. Fornecedor</b>	<b>Data (Rev.)</b> 14/12/2021	
<b>Inspecionado por:</b> <div>Inspetor Processo/Final</div> <div>Recebimento</div> <div>Laboratório</div>			<b>Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)</b>			<b>Nº Rev. Plano (Fornecedor)</b> 3		<b>Data Inicial</b> 30/11/1999	
<b>Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)</b>			<b>Outra Aprovação/ Data (Se requerido)</b>		<b>Elaborador/Contato Chave / Fone</b> RAFAEL DE SOUZA 4061-8899				
<b>Outra Aprovação/ Data (Se requerido)</b>		<b>Grupo Elaborador</b> Marcelo Nobre, Jair Santos, João Leal, Lidoaldo, Rafael Pereira, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Robson Oliveira, Reginaldo, Rafael Souza							
<b>Materia Prima Utilizada</b> BB-3610		BOBINA ACO MS50002 CR02 ESP 1,40 X 1100MM							
<b>Máquina</b> PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM <b>SEQ/SSQ</b> 10/10 <b>Nome da Peça ou Descrição da Operação</b> ESTAMPAR PROGRESSIVA PARCIAL									
<b>Características</b>				<b>Método</b>					<b>Plano de Reação</b>
<b>Nº</b>	<b>Produto</b>	<b>Processo</b>	<b>Simbologia</b>	<b>Tol./Espec. do Prod./Proc.</b>	<b>Método de controle Prova de Erro</b>	<b>Amostra</b> <div>Tam.</div> <div>Freq.</div>		<b>Técnica de Avaliação Medição</b>	
01	Verificar etiqueta de identificação	Verificar etiqueta de identificação		Preenchimento correto, conservação, fixação adequada das etiquetas	RIP	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, rebarbas, falta de furos.	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Padrao visual peca de ultima producao	Seguir P-GQL-015
03	Verificar diâmetro	—		Verificar Ø6,5mm ,30mm +0,08mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Paquimetro digital	Seguir P-GQL-015
04	Verificar oblongo	—		Dim. 6,18+0,23mm x 7,18+0,22mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Paquimetro digital	Seguir P-GQL-015
05	Verificar carimbo	—		Verificar carimbo (MOPAR + PART NUMBER + CÓD ITAESBRA + DATA)	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Visual	Seguir P-GQL-015
<b>Processo - Controle Processo</b>				<b>Aprovação do Fornecedor / Data</b> 14/12/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS		<div>COPIA CONTROLADA</div>			
<b>Obs:</b>									
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015									
<b>Inspeção LAYOUT</b>	<b>Amonstragem</b> 1 peca(s)	<b>Frequencia</b> Anual	<b>Método/Fonte de Consulta:</b> Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente						

	<b>PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO</b>				<b>1915</b>		<b>Produção</b>		<b>Página</b> 2 de 3																																											
	Nome do Cliente FIAT CHRYSLER AUTOMOVEIS BRASIL			Nº da Peça (Cliente) <div>2007920012</div> 87000031230120		Desenho: 52044251 Rev: 012 27/09/2018																																														
Nome da Peça SUPORTE UNIDADE FIXA				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 14/12/2021																																										
Inspeccionado por: <div>Inspetor Processo/Final</div> <div>Recebimento</div> <div>Laboratório</div>				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)				Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 3		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-3610 BOBINA ACO MS50002 CR02 ESP 1,40 X 1100MM																																																				
Máquina <b>PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM</b> SEQ/SSQ <b>10/10</b> Nome da Peça ou Descrição da Operação <b>ESTAMPAR PROGRESSIVA PARCIAL</b>																																																				
<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>06</td> <td>Verificar projeções</td> <td>—</td> <td></td> <td>Verificar a presença de duas projeções —</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Visual —</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>07</td> <td>—</td> <td>Verificar parâmetros do processo</td> <td></td> <td>Conforme processo de fabricação —</td> <td>RIP</td> <td>Todos os lotes</td> <td>Início 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.	06	Verificar projeções	—		Verificar a presença de duas projeções —	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Visual —	Seguir P-GQL-015	07	—	Verificar parâmetros do processo		Conforme processo de fabricação —	RIP	Todos os lotes	Início 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.																																													
06	Verificar projeções	—		Verificar a presença de duas projeções —	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Visual —	Seguir P-GQL-015																																											
07	—	Verificar parâmetros do processo		Conforme processo de fabricação —	RIP	Todos os lotes	Início e fim de produção	Visual —	Seguir P-GQL-015																																											
<b>Processo - Controle Processo</b>				Aprovação do Fornecedor / Data 14/12/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS				<div>COPIA CONTROLADA</div>																																												
Obs:																																																				
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015																																																				
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																																														