
	<b>PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO</b>				<b>2236</b>		<b>Pre Lançamento</b>		Página 1 de 2		
	Nome do Cliente HYUNDAI MOTOR COMPANY			Nº da Peça (Cliente) <b>64176_64186-BX000</b> 520001950113_			Desenho: 64101-BX000 Rev: XA 16/04/2021				
Nome da Peça SUPORTE LE/LD				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda			Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 03/05/2021
Inspeccionado por: <b>Inspetor Processo/Final</b> <b>Recebimento</b> <b>Laboratório</b>				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 REGINALDO JUNIOR MARTINS SILVA 4061-8899				
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)				Grupo Elaborador Rary kuninieć, 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											
Máquina <b>PRENSA EXCEN. 260TN C/ALM.</b> SEQ/SSQ <b>110/10</b> Nome da Peça ou Descrição da Operação <b>ESTAMPAR PROGRESSIVA COMPLETA LE/LD</b>											
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		
01	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, trincas, estiramentos, rugas, deformações, falta de operação e falta de material.	—	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Padrao visual peca de ultima producao	Seguir P-GQL-015	
03	Verificar oblongo	—		Dim. 7,0x7,2mm	+0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC 520001 950113	Seguir P-GQL-015	
04	Verificar diâmetro	—		Verificar Ø6,0mm	+0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 520001 950113	Seguir P-GQL-015	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 03/05/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES				<b>CONTENÇÃO AVANÇADA</b>			
Obs:											
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015								<b>COPIA CONTROLADA</b>			
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								

	<b>PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO</b>				<b>2236</b>		<b>Pre Lançamento</b>		Página 2 de 2		
	Nome do Cliente HYUNDAI MOTOR COMPANY			Nº da Peça (Cliente) <b>64176_64186-BX000</b> 520001950113_		Desenho: 64101-BX000 Rev: XA 16/04/2021					
Nome da Peça SUPORTE LE/LD				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 03/05/2021	
Inspeccionado por: <div> <span>Inspetor Processo/Final</span> <span>Recebimento</span> <span>Laboratório</span> </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 REGINALDO JUNIOR MARTINS SILVA 4061-8899					
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)				Grupo Elaborador Rary kuniniec, 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											
Máquina <b>PRENSA EXCEN. 260TN C/ALM.</b> SEQ/SSQ <b>110/10</b> Nome da Peça ou Descrição da Operação <b>ESTAMPAR PROGRESSIVA COMPLETA LE/LD</b>											
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			
05	Verificar conformação geral da peça	—		Verificar conformação geral da peça conforme dispositivo de controle/instrução de dispositivo	—	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC 520001 950113	Seguir P-GQL-015	
06	—	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 03/05/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES			<b>CONTENÇÃO AVANÇADA</b>				
Obs:											
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015							<b>COPIA CONTROLADA</b>				
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								