


	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2220		Pre Lançamento		Página 1 de 4																																																															
	Nome do Cliente WHIRLPOOL S.A.			Nº da Peça (Cliente) W11225702_697 610003502700_			Desenho: W10911728 Rev: E 28/08/2020																																																																	
Nome da Peça COMPLEMENTO LATERAL FS LD/LE				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda			Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 30/09/2020																																																													
Inspeccionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)				Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 1		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 Jeferson Rocha, Jair Santos, Edson Jesus, João Leal, Cláudio Santos, Lidoaldo Gomes, Argemiro Freitas, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Vinício Abellan, Reginaldo Martins																																																																				
Materia Prima Utilizada MO-0091				ROLO DE ACO NBR 6658 QC. ESP.1,20 ± 0,06 X 629,0 ± 0,3 MM																																																																				
Máquina PRESSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVAMENTE LD/LE																																																																								
<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>01</td> <td>Verificar etiqueta de identificação</td> <td>Verificar etiqueta de identificação</td> <td></td> <td>Preenchimento correto, conservação, fixação adequada das etiquetas</td> <td>RIP</td> <td>Por recipiente</td> <td>A cada troca de recipiente</td> <td>Visual</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>02</td> <td>Verificar aspecto geral da peça</td> <td>—</td> <td></td> <td>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.</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas mais inicio e fim de produção</td> <td>Visual</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>03</td> <td>Verificar dimensional</td> <td>—</td> <td></td> <td>Dim. 14,5mm ±0,5mm</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas mais inicio e fim de produção</td> <td>Paquímetro digital</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>04</td> <td>Verificar dimensional</td> <td>—</td> <td></td> <td>Dim. 44,6mm ±1,0mm</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas mais inicio e fim de produção</td> <td>0-150mm/0,01mm Paquímetro digital 0-150mm/0,01mm</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.	01	Verificar etiqueta de identificação	Verificar etiqueta de identificação		Preenchimento correto, conservação, fixação adequada das etiquetas	RIP	Por recipiente	A cada troca de recipiente	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.	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015	03	Verificar dimensional	—		Dim. 14,5mm ±0,5mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Paquímetro digital	Seguir P-GQL-015	04	Verificar dimensional	—		Dim. 44,6mm ±1,0mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	0-150mm/0,01mm Paquímetro digital 0-150mm/0,01mm	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.																																																																	
01	Verificar etiqueta de identificação	Verificar etiqueta de identificação		Preenchimento correto, conservação, fixação adequada das etiquetas	RIP	Por recipiente	A cada troca de recipiente	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.	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015																																																															
03	Verificar dimensional	—		Dim. 14,5mm ±0,5mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Paquímetro digital	Seguir P-GQL-015																																																															
04	Verificar dimensional	—		Dim. 44,6mm ±1,0mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	0-150mm/0,01mm Paquímetro digital 0-150mm/0,01mm	Seguir P-GQL-015																																																															
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 30/09/2020 PAULO BITTENCOURT MARTINS				CONTENÇÃO AVANÇADA																																																																
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				2220		Pre Lançamento		Página 2 de 4		
	Nome do Cliente WHIRLPOOL S.A.			Nº da Peça (Cliente) W11225702_697 610003502700_			Desenho: W10911728 Rev: E 28/08/2020				
Nome da Peça COMPLEMENTO LATERAL FS LD/LE				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda			Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 30/09/2020
Inspeccionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)				Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 1		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 Jeferson Rocha, Jair Santos, Edson Jesus, João Leal, Cláudio Santos, Lidoaldo Gomes, Argemiro Freitas, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Vinício Abellan, Reginaldo Martins							
Materia Prima Utilizada MO-0091				ROLO DE ACO NBR 6658 QC. ESP.1,20 ± 0,06 X 629,0 ± 0,3 MM							
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVAMENTE LD/LE											
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 dimensional	—		Dim. 560,5mm ±0,5mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Paquímetro 0-800mm/0,02mm	Seguir P-GQL-015		
06	Verificar dimensional	—		Dim. 8,2mm ±0,5mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Tracador de altura 0-600mm/0,01mm	Seguir P-GQL-015		
07	Verificar oblongo	—		Dim. 9,0 x 5,20mm ±0,30mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Paquímetro digital 0-150mm/0,01mm	Seguir P-GQL-015		
08	Verificar dimensional	—		Dim. 8,9mm ±0,5mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Tracador de altura 0-600mm/0,01mm	Seguir P-GQL-015		
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 30/09/2020 PAULO BITTENCOURT MARTINS				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								

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2220		Pre Lançamento		Página 3 de 4		
	Nome do Cliente WHIRLPOOL S.A.			Nº da Peça (Cliente) W11225702_697 610003502700_		Desenho: W10911728 Rev: E 28/08/2020					
Nome da Peça COMPLEMENTO LATERAL FS LD/LE				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 30/09/2020	
Inspeccionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)			Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 1		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 Jeferson Rocha, Jair Santos, Edson Jesus, João Leal, Cláudio Santos, Lidoaldo Gomes, Argemiro Freitas, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Vinício Abellan, Reginaldo Martins									
Materia Prima Utilizada		MO-0091 ROLO DE ACO NBR 6658 QC. ESP.1,20 ± 0,06 X 629,0 ± 0,3 MM									
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVAMENTE LD/LE											
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			
09	Verificar diâmetro	—		Verificar Ø 9,0mm ±0,5mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Paquímetro digital	Seguir P-GQL-015		
10	Verificar diâmetro	—		Verificar Ø 4,5mm ±0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	0-150mm/0,01mm Paquímetro digital	Seguir P-GQL-015		
11	Verificar oblongo	—		Dim. 7,5 x 4,5mm ±0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	0-150mm/0,01mm Paquímetro digital	Seguir P-GQL-015		
12	Verificar conformação geral da peça	—		Verificar conformação geral da peça conforme peça padrão de ultima produção	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	0-150mm/0,01mm Padrao visual peca de ultima producao	Seguir P-GQL-015		
13	—	Verificar parâmetros de processo		Conforme processo de fabricação	RIP	Todos os lotes	Início e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015		
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 30/09/2020 PAULO BITTENCOURT MARTINS				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								

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2220		Pre Lançamento		Página 4 de 4	
	Nome do Cliente WHIRLPOOL S.A.			Nº da Peça (Cliente) W11225702_697 610003502700_		Desenho: Rev: E		W10911728 28/08/2020		
Nome da Peça COMPLEMENTO LATERAL FS LD/LE				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 30/09/2020
Inspeccionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)			Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 1		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 Jeferson Rocha, Jair Santos, Edson Jesus, João Leal, Cláudio Santos, Lidoaldo Gomes, Argemiro Freitas, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Vinício Abellan, Reginaldo Martins								
Materia Prima Utilizada		MO-0091 ROLO DE ACO NBR 6658 QC. ESP.1,20 ± 0,06 X 629,0 ± 0,3 MM								
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVAMENTE LD/LE										
	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		
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 30/09/2020 PAULO BITTENCOURT MARTINS			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							