

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				600		Produção		Página 1 de 3		
	Nome do Cliente ELECTROLUX DO BRASIL			Nº da Peça (Cliente) 82600531A 110000328000		Desenho: 82600531A Rev: 00 02/02/2016					
Nome da Peça ARREMATE MESA 56				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda			Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor 3596953		Data (Rev.) 05/11/2021
Inspeccionado 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) 4		Data Inicial 17/02/2005	
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, Alexandre Coltre, Jair dos Santos, Claudio Antonio, Celio Ribeiro, Argemiro Freitas, João Leal, Francisco Costa, Edson Heredia, Marcelo Mercês, Thomas Jefferson							
Materia Prima Utilizada BB-0512				BOBINA DE AÇO NBR 7008 ZC CRISTAIS MINIM. REVEST. X ESP. 0,75 +- 0,07 X 1250 MM							
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PEÇA COMPLETA PROGRESSIVAMENTE E EMBALAR FINAL.											
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	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, sujeidade (papel, plástico, poeira) riscos profundos, trincas, estiramentos, rugas, falta de furos e dimensional (contorno externo).	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Padrao visual peca de ultima producao	Seguir P-GQL-015		
03	Verificar comprimento	—		Dim. 533,0mm ±1,0mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Paquimetro	Seguir P-GQL-015		
04	Verificar dimensional	—		Dim. 508,0mm ±1,0mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	0-800/0,02mm Paquimetro 0-800mm/0,02mm	Seguir P-GQL-015		
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 05/11/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS				<div>COPIA CONTROLADA</div>			
Obs: CUIDADO COM REBARBAS EXCESSIVAS NO FUROS											
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015											
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				600		Produção		Página 2 de 3		
	Nome do Cliente ELECTROLUX DO BRASIL			Nº da Peça (Cliente) 82600531A 110000328000		Desenho: 82600531A Rev: 00 02/02/2016					
Nome da Peça ARREMATE MESA 56				Nome do Fornecedor Itaebra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor 3596953		Data (Rev.) 05/11/2021	
Inspeccionado por: <div> Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório </div>				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)			Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 4		Data Inicial 17/02/2005		
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, Alexandre Coltre, Jair dos Santos, Claudio Antonio, Celio Ribeiro, Argemiro Freitas, João Leal, Francisco Costa, Edson Heredia, Marcelo Mercês, Thomas Jefferson									
Materia Prima Utilizada		BB-0512 BOBINA DE AÇO NBR 7008 ZC CRISTAIS MINIM. REVEST. X ESP. 0,75 +- 0,07 X 1250 MM									
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PEÇA COMPLETA PROGRESSIVAMENTE E EMBALAR FINAL.											
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 distância entre furos	—		Dim. 330,0mm	±0,60mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Paquímetro	Seguir P-GQL-015	
06	Verificar simetria	—		Simetria de 2.0 (A)	—	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	0-800/0,02mm Tracador de altura	Seguir P-GQL-015	
07	Verificar altura da formação	—		Dim. 63,5mm	±0,60mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	0-600mm/0,01mm Tracador de altura	Seguir P-GQL-015	
08	Verificar ângulo da dobra	—		Ângulo de 10 graus	1 grau (max)	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	0-600mm/0,01mm Transferidor de graus 5mim	Seguir P-GQL-015	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 05/11/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS				<div>COPIA CONTROLADA</div>			
Obs: CUIDADO COM REBARBAS EXCESSIVAS NO FUROS											
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								

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				600		Produção		Página 3 de 3		
	Nome do Cliente ELECTROLUX DO BRASIL			Nº da Peça (Cliente) 82600531A 110000328000		Desenho: 82600531A Rev: 00 02/02/2016					
Nome da Peça ARREMATE MESA 56				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor 3596953		Data (Rev.) 05/11/2021	
Inspeccionado 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) 4		Data Inicial 17/02/2005		
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, Alexandre Coltre, Jair dos Santos, Claudio Antonio, Celio Ribeiro, Argemiro Freitas, João Leal, Francisco Costa, Edson Heredia, Marcelo Mercês, Thomas Jefferson									
Materia Prima Utilizada		BB-0512 BOBINA DE AÇO NBR 7008 ZC CRISTAIS MINIM. REVEST. X ESP. 0,75 +- 0,07 X 1250 MM									
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PEÇA COMPLETA PROGRESSIVAMENTE E EMBALAR FINAL.											
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			
09	Verificar formação (2x)	—		Dim. 65,5mm (2x) ±0,60mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Tracador de altura	Seguir P-GQL-015		
10	Verificar diâmetro (2x)	—		Ø4,20mm (2x) +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	0-600mm/0,01mm Paquímetro digital	Seguir P-GQL-015		
11	—	Verificar parâmetros do processo		Conforme processo de fabricação —	RIP	Todos os lotes	Início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Visual	Seguir P-GQL-015		
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 05/11/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS				<div>COPIA CONTROLADA</div>			
Obs: CUIDADO COM REBARBAS EXCESSIVAS NO FUROS											
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								