

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2126		Produção		Página 1 de 3		
	Nome do Cliente WHIRLPOOL S.A.			Nº da Peça (Cliente) W11369752_754 610003502000_			Desenho: W10806055 Rev: J 28/06/2019				
Nome da Peça COLUNA PORTA B ESQ_DIRE				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda			Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 20/05/2021
Inspeccionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)				Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 2		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, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Thomas, Felipe							
Materia Prima Utilizada MO-0087				ROLO ACO NBR 7008 ZC ZIN. REV.Z85 CRISTAIS NORMAIS ESP.0,60±0,06X527,0±0,3							
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVO CPL LD OU LE E CONTAR E EMBALAR											
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	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, 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 dimensional	—		Dim. 29,3mm ±0,5mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Paquimetro digital	Seguir P-GQL-015		
04	Verificar dimensional	—		Dim. 54,0mm -0,5mm +0,7mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Paquimetro digital 0-150mm/0,01mm	Seguir P-GQL-015		
Processo Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 20/05/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS				<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; text-align: center; color: red; font-weight: bold;">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								

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2126		Produção		Página 2 de 3		
	Nome do Cliente WHIRLPOOL S.A.			Nº da Peça (Cliente) W11369752_754 610003502000_			Desenho: Rev: J		W10806055 28/06/2019		
Nome da Peça COLUNA PORTA B ESQ_DIRE				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda			Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor	Data (Rev.) 20/05/2021	
Inspeccionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)				Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 2		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, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Thomas, Felipe							
Materia Prima Utilizada MO-0087				ROLO ACO NBR 7008 ZC ZIN. REV.Z85 CRISTAIS NORMAIS ESP.0,60±0,06X527,0±0,3							
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVO CPL LD OU LE E CONTAR E EMBALAR											
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)	—		Dim. 6,0mm (2x) ±0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Paquímetro digital	Seguir P-GQL-015		
06	Verificar paralelismo	—		Verificar paralelismo de 0,8mm max —	RIP	03 peças	Início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Tridimensional	Seguir P-GQL-015		
07	Verificar dimensional	—		Dim. 451,0mm ±1,0mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	X_Y_Z Paquímetro	Seguir P-GQL-015		
08	Verificar diâmetro	—		Verificar Ø3,5mm -0,40mm +0,20mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-800mm/0,02mm Paquímetro digital	Seguir P-GQL-015		
09	Verificar diâmetro (2x)	—		Verificar Ø6,0mm (2x) ±0,5mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Paquímetro digital	Seguir P-GQL-015		
Processo Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 20/05/2021 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				2126		Produção		Página 3 de 3		
	Nome do Cliente WHIRLPOOL S.A.			Nº da Peça (Cliente) W11369752_754 610003502000_			Desenho: W10806055 Rev: J 28/06/2019				
Nome da Peça COLUNA PORTA B ESQ_DIRE				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda			Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 20/05/2021
Inspeccionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)				Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 2		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 Jefferson, Douglas, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Thomas, Felipe							
Materia Prima Utilizada MO-0087				ROLO ACO NBR 7008 ZC ZIN. REV.Z85 CRISTAIS NORMAIS ESP.0,60±0,06X527,0±0,3							
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVO CPL LD OU LE E CONTAR E EMBALAR											
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 diâmetro (3x)	—		Verificar Ø 12,0mm (3x)	±0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Paquímetro digital	Seguir P-GQL-015	
11	Verificar diâmetro	—		Verificar Ø 3,2mm	±0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Paquímetro digital	Seguir P-GQL-015	
12	Verificar diâmetro (2x)	—		Verificar Ø 4,0mm (2x)	±0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Paquímetro digital	Seguir P-GQL-015	
13	Verificar dimensional	—		Dim. 12,3mm	±0,5mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	0-150mm/0,01mm Paquímetro digital	Seguir P-GQL-015	
14	—	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 20/05/2021 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								