

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				1962		Produção		Página 1 de 3	
	Nome do Cliente VOLKSWAGEN DO BRASIL			Nº da Peça (Cliente) 2GP805569 400001501801		Desenho: Rev: 02		2GP805567 12/01/2018		
Nome da Peça SUPORTE DO COFRE				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 23/03/2018
Inspeccionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório				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 THOMAS JEFFERSON DA SILVA SOUS 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-6052 BOBINA ACO GMW3032M-ST-S CR270LA HD60G60GU ESP. 1,20 ± 0,04 X 1050								
Máquina PRESSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA										
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		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, deformações, falta de operação e falta de material.	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Padrao visual peca de ultima producao	Seguir P-GQL-015	
03	Verificar altura	—		Dim. 52,2mm ±0,3mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Tracador de altura	Seguir P-GQL-015	
04	Verificar furo irregular (2x)	—		Verificar furo de forma irregular (2x)	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC 400001 501801	Seguir P-GQL-015	
05	Verificar oblongo	—		Dim. 10,0x15,0mm +0,2mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 400001 501801	Seguir P-GQL-015	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 23/03/2018 DIEGO CORREA PARIS			<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold; color: red;">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				1962		Produção		Página 2 de 3		
	Nome do Cliente VOLKSWAGEN DO BRASIL			Nº da Peça (Cliente) 2GP805569 400001501801		Desenho: 2GP805567 Rev: 02 12/01/2018					
Nome da Peça SUPORTE DO COFRE				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 23/03/2018	
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) 0			Data Inicial 30/11/1999	
Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)				Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Elaborador Contato Chave / Fone THOMAS JEFFERSON DA SILVA SOUS 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-6052 BOBINA ACO GMW3032M-ST-S CR270LA HD60G60GU ESP. 1,20 ± 0,04 X 1050									
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA											
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 furo retangular	—		Dim. 6,30x10,0mm +0,2mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 400001 501801		Seguir P-GQL-015	
07	Verificar diâmetro	—		Verificar Ø6,5mm +0,2mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 400001 501801		Seguir P-GQL-015	
08	Verificar furo retangular (2x)	—		Dim. 13,0x10,5mm (2x) +0,2mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 400001 501801		Seguir P-GQL-015	
09	Verificar oblongo	—		Dim. 8,0x10,0mm +0,2mm	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 400001 501801		Seguir P-GQL-015	
10	Verificar conformação geral da peça	—		Verificar conformação geral da peça conforme dispositivo de controle/instrução de dispositivo	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC 400001 501801 Passa/Não passa		Seguir P-GQL-015	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data							
				23/03/2018 DIEGO CORREA PARIS							
Obs:										<div>COPIA CONTROLADA</div>	
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				1962		Produção		Página 3 de 3	
	Nome do Cliente VOLKSWAGEN DO BRASIL			Nº da Peça (Cliente) 2GP805569 400001501801		Desenho: Rev: 02		2GP805567 12/01/2018		
Nome da Peça SUPORTE DO COFRE				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 23/03/2018
Inspeccionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório				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 THOMAS JEFFERSON DA SILVA SOUS 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-6052				BOBINA ACO GMW3032M-ST-S CR270LA HD60G60GU ESP. 1,20 ± 0,04 X 1050						
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA										
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		
11	Verificar carimbo	—		Verificar presença do carimbo (DIA/MÊS/ANO) —	—	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015	
12	Verificar parâmetros do processo	—		Conforme processo de fabricação —	—	Todos os lotes	Início e fim de produção	Visual —	Seguir P-GQL-015	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 23/03/2018 DIEGO CORREA PARIS			<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 peça(s)	Frequencia Anual	Método/Fonte de Consulta: Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente							