Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 1920 Producão 1 de 2 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: 24288939 GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA. 24288939 100270051100 Rev: 001 16/03/2017 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peca PROTETOR DE SUJEIRA DO MOTOR Itaesbra Industria Mecânica Ltda 01 27/05/2020 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório 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) Rary, Lorena, Jair, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Márcio, Davi, Alexandre, Edson de Jesus, Célio, Vinício, Reginaldo, Grupo Elaborador Thomas, Guilherme Materia Prima Utilzada BB-6059 BOBINA ACO GMW2M-ST-S-CR2 ESP. 1,20 ± 0,04 (GMW3224) X 1080,0 MM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM

Características Método Plano Tol./Espec. do Método de Técnica de de Amostra Nº Produto Processo Simbologia controle Avaliação Tam. Freq. Prod./Proc. Reacão Prova de Erro Medicão Verifcar Etiqueta de Identificação Verifcar Etiqueta de Preenchimento.Correto.Conservação. **RIP** Todas as 2/2 horas Visual Seguir P-GOL-015 Identificação Fixação Adequada cacambas início e fim de produção 2/2 horas Verificar Aspecto Geral da Peca A peca deve estar isenta de **RIP** 03 peças Padrao visual peca de Seguir P-GOL-015 ultima producao contaminações por água, óleo, graxa, início e fim oxidação, manchas, sujidade (papel, de produção plástico, poeira), riscos profundos, rugas, trincas, estiramentos, deformações, falta de operação e falta de material. Verificar conformação geral da peça 03 pecas 2 / 2 horas / Dispositivo de controle DC-112 Seguir P-GOL-015 Verificar conformação geral da **RIP** 03 conforme dispositivo de inicio e fim peça controle/Instrucão de dispositivo. de produção Verificar carimbo Verificar a presença do carimbo 03 peças 2/2 horas Seguir P-GQL-015 04 RIP Visual datador início e fim de produção Verificar Parâmetros Conforme Processo de Fabricação Início e Fim Seguir P-GQL-015 05 RIP **Todos** Visual de Produção do Processo Lotes Aprovação do Fornecedor / Data Processo - Controle Processo 27/05/2020 PAULO BITTENCOURT MARTINS Obs:

Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENG^a E/OU do Cliente

Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGOL-015

Método/Fonte de Consulta:

Frequencia

Anual

COPIA CONTROLADA

LAYOUT
IEB-RO-025-7

Inspeçao

Amonstragem

1 peca(s)

	PLANO DE CONTI			ROLE DO PROCESSO 1920					20	Produção				Página 2 de 2	
	Nome do Clien GENERAL M	te OTORS DO BRA	ASIL LTDA.		№ da Peça	(Cliente) 288939	100270051		Desenho: Rev:	001		288939 03/2017			
Nome da Peça PROTETOR DE SUJEIRA DO MOTOR					Nome do Fornecedor Planta Fabilitaesbra Industria Mecânica Ltda 01							Cód. Fornecedor		5/2020	
Inspecionado por: Inspetor Processo/Final Recebimento Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)					Laboratório Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se recular de la Companya						uerido) №/ Rev. Plano (Fornecedor) 1 radorContato Chave / Fone			Inicial 1/1999	
Aprovação da Eng	. , , , ,						FAEL DE SOUZA 4061-8899								
Outra Aprovação/	Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Grupo Rary, Lorena, Jair, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Márcio, Davi, Alexandre, Edson de Jesus, Célio, Vinício, Reginaldo, Thomas, Guilherme														
	Materia Prima Utilzada BB-6059 BOBINA ACO GMW2M-ST-S-CR2 ESP. 1,20 ± 0,04 (GMW3224) X 1080,0 MM														
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA															
Características					Método									10	
Nº Produto		Processo Simbologia		Tol./Espec. do Prod./Proc.			Método de controle Prova de Erro		ostra Freq	Técnica de Avaliação Medição			de Reaç		
Proc	cesso - Cont	role Proces	50		do Forneced										
Processo - Controle Processo 27/05/2020 PAULO BITTENCOURT MARTINS Obs:									1						
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015										COPIA CONTROLADA					
Inspeçao Amonstragem Frequencia LAYOUT 1 peca(s) Frequencia Anual Método/Fonte de Consulta: Método/Fonte de Consulta: Método/Fonte de Consulta: Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente															