Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2321 Producão 1 de 6 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: FA00ADQ13489 FCA CHRYSLER AUTOMOVEIS BRASIL 501464340 870000328800 Rev: 001 30/01/2020 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peca SUPORTE DO CABO Itaesbra Industria Mecânica Ltda 30/03/2021 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório 0 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 Marcelo Nobre, Jair Santos, João Leal, Lidoaldo, Rafael Pereira, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Robson Elaborador Oliveira, Reginaldo, Rafael Souza Materia Prima Utilzada 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 Verificar etiqueta de identificação Verificar etiqueta de Preenchimento correto, conservação, **RIP** Por 2/2 horas Visual Seguir P-GOL-015 identificação fixação adequada das etiquetas recipiente início e fim de produção Verificar aspecto geral da peca A peca deve estar isenta de RIP 03 peças 2/2 horas Padrao visual peca de Seguir P-GOL-015 02 nais inicio ultima producao contaminações por água, óleo, graxa, oxidação, manchas, sujidade (papel, fim de plástico, poeira), riscos profundos, produção rebarbas, trincas, estiramentos, rugas, deformações, falta de operação e falta de material 2/2 horas Seguir P-GOL-015 Verificar carimbo Verificar presença do carimbo **RIP** 03 pecas Visual 1 03 (PART NUMBER + MOPAR + nais inicio e 800028458+ ANO + MÊS) fim de produção Verificar conformação geral da Verificar conformação geral da peça RIP 03 pecas 2/2 horas Dispositivo de controle DC-Seguir P-GOL-015 04conforme dispositivo de nais inicio e 114.A peça controle/Instrução de dispositivo fim de produção Passa/Não passa Aprovação do Fornecedor / Data Processo Controle Processo PAULO BITTENCOURT MARTINS 30/03/2021 Obs: **COPIA CONTROLADA** Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGOL-015 Amonstragem Frequencia Método/Fonte de Consulta: Inspeçao LAYOUT 1 peca(s) Anual Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENG^a E/OU do Cliente

					OLE DO PROCESSO			2321	-					Página 2 de 6	
•		Nome do Clien FCA CHRYSI	te LER AUTOMOVEI	S BRASIL	Nº d	a Peça (Cliente) 501464340	8700003288		esenho: lev:	001	FA00AD	Q13489 01/2020			
Nome da Peça SUPORTE DO CABO						Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda				Planta Fabrica Cód. Fornecedor			Data (-	
Inspe	cionado por:			Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se rec							Data I	nicial			
Aprov	/ação da Eng	Inspetor Proceenharia do Cliente/	esso/Final Ro Data (Se requerido)	Outra Aprovação/ Data (Se requerido) Elab				Operator Contato Chave / Fone				/1999			
			1.			<u>'</u>				FAEL DE SOUZA Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Ro				8899	
Outra	Aprovação/	Data (Se requerido)	Grupo Marco Elaborador Olive			Lidoaldo, Rafael Pereira	a, José Leal, Claud	linei Vieira,	Márcio l	Keller, A	lexandre Col	re, Cláudio Marques	, Robson		
Mater	Materia Prima Utilzada														
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA															
	Características					Método								0	
Nº	I	Produto Processo Sin		Simbologia		/Espec. do od./Proc.	Método de controle Prova de Erro	Amos	tra Freq	-	Técnica de Avaliação Medição		de Reaç		
05		_	Verificar parametro	S	Conforme processo	de fabricação _	RIP		Inicio e de Produ		Visual	Se	guir P-G	QL-015	
			de processo					lotes	de i rout	uçao	_				
Processo Controle Processo Aprovação do Fornecedor / Data 30/03/2021 PAULO BITTENCOURT MARTINS															
Obs:															
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015										COPIA CONTROLADA					
Inspeçao Amonstragem Frequencia Método/Fonte de Consulta: LAYOUT 1 peca(s) Anual Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Clien								Cliente							
1															