
	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				1920		Produção		Página 1 de 2	
	Nome do Cliente GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA.			Nº da Peça (Cliente) 24288939 100270051100		Desenho: 24288939 Rev: 001 16/03/2017				
Nome da Peça PROTETOR DE SUJEIRA DO MOTOR				Nome do Fornecedor Itaebra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 01		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 27/05/2020
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) 1		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 Rary, Lorena, Jair, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Márcio, Davi, Alexandre, Edson de Jesus, Célio, Vinício, Reginaldo, Thomas, Guilherme								
Materia Prima Utilizada		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					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	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, sujeira (papel, plástico, poeira), riscos profundos, rugas, trincas, estiramentos, 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 conformação geral da peça	—		Verificar conformação geral da peça conforme dispositivo de controle/Instrução de dispositivo.	RIP	03 peças	2 / 2 horas / início e fim de produção	Dispositivo de controle DC-1129	Seguir P-GQL-015	
04	Verificar carimbo	—		Verificar a presença do carimbo datador	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015	
05	—	Verificar Parâmetros do Processo		Conforme Processo de Fabricação	RIP	Todos Lotes	Início e Fim de Produção	Visual	Seguir P-GQL-015	
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 27/05/2020 PAULO BITTENCOURT MARTINS			<div>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							

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				1920		Produção		Página 2 de 2	
	Nome do Cliente GENERAL MOTORS DO BRASIL LTDA.			Nº da Peça (Cliente) 24288939 100270051100		Desenho: 24288939 Rev: 001 16/03/2017				
Nome da Peça PROTETOR DE SUJEIRA DO MOTOR				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 01		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 27/05/2020
Inspeccionado por: <div> Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório </div>				Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido)			Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) 1		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 Rary, Lorena, Jair, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Márcio, Davi, Alexandre, Edson de Jesus, Célio, Vinício, Reginaldo, Thomas, Guilherme								
Materia Prima Utilizada		BB-6059 BOBINA ACO GMW2M-ST-S-CR2 ESP. 1,20 ± 0,04 (GMW3224) X 1080,0 MM								
Máquina PRESA 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		
Processo - Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data						
				27/05/2020 PAULO BITTENCOURT MARTINS						
Obs:										
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015							<div>COPIA CONTROLADA</div>			
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							