
	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2120		Pre Lançamento		Página 1 de 4	
	Nome do Cliente FCA CHRYSLER AUTOMOVEIS BRASIL			Nº da Peça (Cliente) 519596270 870060314200		Desenho: 51959627 Rev: 002 13/06/2014				
Nome da Peça CHAPA FIXACAO MOLDURA PULL CUP CPL				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 12		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 12/07/2019
Inspeccionado por: <div> Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório </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 GUILHERME DOS SANTOS BENZI 4061-8899				
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Grupo Elaborador Marcelo, Jeferson, Jair, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Thomas, Felipe								
Materia Prima Utilizada		RL-7111 ROLO ACO FEP04 ESP. 1,00 ± 0,06 X 155,0 ± 0,3MM								
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVO CPL										
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, sujeidade (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 oblongo (2x)	—		Dim. 5,5±0,1mm x 7,5+1,0mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle	Seguir P-GQL-015	
04	Verificar diâmetro	—		Verificar Ø7,6mm ±0,1mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle Passa/Não passa	Seguir P-GQL-015	
Processo Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 12/07/2019 PAULO BITTENCOURT MARTINS			CONTENÇÃO AVANÇADA			
Obs:										
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015							COPIA CONTROLADA			
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				2120		Pre Lançamento		Página 2 de 4		
	Nome do Cliente FCA CHRYSLER AUTOMOVEIS BRASIL			Nº da Peça (Cliente) 519596270 870060314200		Desenho: 51959627 Rev: 002 13/06/2014					
Nome da Peça CHAPA FIXACAO MOLDURA PULL CUP CPL				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda		Planta Fabrica 12		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 12/07/2019	
Inspeccionado por: <div> Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório </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)		ElaboradorContato Chave / Fone GUILHERME DOS SANTOS BENZI 4061-8899					
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Grupo Elaborador Marcelo, Jeferson, Jair, Edson, João, Francisco, Cláudio, Lidoaldo, Argemiro, José Leal, Claudinei, Jair, Márcio, Davi, Alexandre, Célio, Silvio, Marcos, Vinício, Thomas, Felipe									
Materia Prima Utilizada		RL-7111 ROLO ACO FEP04 ESP. 1,00 ± 0,06 X 155,0 ± 0,3MM									
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR PROGRESSIVO CPL											
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	—		Verificar Ø8,2mm +0,08mm +0,22mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle	Seguir P-GQL-015		
06	Verificar carimbo	—		Verificar presença do carimbo (PART NUMBER + MOPAR + DATA)	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Visual	Seguir P-GQL-015		
07	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	Seguir P-GQL-015		
08	—	Verificar parâmetros do processo		Conforme processo de fabricação	RIP	Todos os lotes	Início e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015		
Processo Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 12/07/2019 PAULO BITTENCOURT MARTINS			CONTENÇÃO AVANÇADA				
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								