

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2433		Pre Lançamento		Página 1 de 3		
	Nome do Cliente HONDA AUTOMOVEIS DO BRASIL LTDA.			Nº da Peça (Cliente) 5863_655363POT0001 57000200970110			Desenho: 536/65586-3P0-T000-H1 Rev: 00 17/03/2020				
Nome da Peça APOIO DO SUPORTE DO BANCO LE/LD				Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda			Planta Fabrica		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 01/07/2021
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 RAFAEL DE SOUZA 4061-8899				
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)				Grupo Elaborador Jeferson Rocha, Guilherme Benzi, Jair Santos, João Leal, Lidoaldo, Rafael Pereira, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Robson Oliveira, Reginaldo, Rafael Souza							
Materia Prima Utilizada											
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA LE/LD											
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	Por recipiente	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, sujidade (papel, plástico, poeira), riscos profundos, rebarbas, trincas, estiramentos, marcas profundas, rugas, deformações, falta de operação e falta de material	RIP	03 peças	2/2 horas mais início e fim de produção	Padrao visual peca de ultima producao	Seguir P-GQL-015		
03	Verificar diâmetro (2x)	—		Verificar Ø7,0mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais início e fim de produção	Dispositivo de controle DC-570 002009 70110	Seguir P-GQL-015		
04	Verificar oblongo	—		Verificar 7,0 x 25,0mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais início e fim de produção	Dispositivo de controle DC-570 002009 70110	Seguir P-GQL-015		
Processo Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 01/07/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES				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								

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2433		Pre Lançamento			Página 2 de 3																																																														
	Nome do Cliente HONDA AUTOMOVEIS DO BRASIL LTDA.			Nº da Peça (Cliente) 5863_655363P0T0001 57000200970110			Desenho: 536/65586-3P0-T000-H1 Rev: 00 17/03/2020																																																																	
Nome da Peça APOIO DO SUPORTE DO BANCO LE/LD				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda			Planta Fabrica		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 01/07/2021																																																													
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)		ElaboradorContato Chave / Fone RAFAEL DE SOUZA 4061-8899																																																																		
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)		Grupo Elaborador Jeferson Rocha, Guilherme Benzi, Jair Santos, João Leal, Lidoaldo, Rafael Pereira, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Robson Oliveira, Reginaldo, Rafael Souza																																																																						
Materia Prima Utilizada																																																																								
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA LE/LD																																																																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">Características</th> <th colspan="5">Método</th> <th rowspan="3">Plano de Reação</th> </tr> <tr> <th rowspan="2">Nº</th> <th rowspan="2">Produto</th> <th rowspan="2">Processo</th> <th rowspan="2">Simbologia</th> <th rowspan="2">Tol./Espec. do Prod./Proc.</th> <th rowspan="2">Método de controle Prova de Erro</th> <th colspan="2">Amostra</th> <th rowspan="2">Técnica de Avaliação Medição</th> </tr> <tr> <th>Tam.</th> <th>Freq.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>05</td> <td>Verificar diâmetro</td> <td>—</td> <td></td> <td>Verificar Ø9,0mm +0,2mm</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas mais inicio e fim de produção</td> <td>Dispositivo de controle DC-570 002009 70110</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>06</td> <td>Verificar diâmetro</td> <td>—</td> <td></td> <td>Verificar Ø8,2mm +0,2mm</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas mais inicio e fim de produção</td> <td>Dispositivo de controle DC-570 002009 70110</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>07</td> <td>Verificar diâmetro</td> <td>—</td> <td></td> <td>Verificar Ø13,0mm +0,2mm</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas mais inicio e fim de produção</td> <td>Dispositivo de controle DC-570 002009 70110</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>08</td> <td>Verificar superfície</td> <td>—</td> <td></td> <td>Dim. 0,0mm ±0,5mm</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas mais inicio e fim de produção</td> <td>Dispositivo de controle DC-570 002009 70110</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> </tbody> </table>												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.	05	Verificar diâmetro	—		Verificar Ø9,0mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Dispositivo de controle DC-570 002009 70110	Seguir P-GQL-015	06	Verificar diâmetro	—		Verificar Ø8,2mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Dispositivo de controle DC-570 002009 70110	Seguir P-GQL-015	07	Verificar diâmetro	—		Verificar Ø13,0mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Dispositivo de controle DC-570 002009 70110	Seguir P-GQL-015	08	Verificar superfície	—		Dim. 0,0mm ±0,5mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Dispositivo de controle DC-570 002009 70110	Seguir P-GQL-015
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.																																																																	
05	Verificar diâmetro	—		Verificar Ø9,0mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Dispositivo de controle DC-570 002009 70110	Seguir P-GQL-015																																																															
06	Verificar diâmetro	—		Verificar Ø8,2mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Dispositivo de controle DC-570 002009 70110	Seguir P-GQL-015																																																															
07	Verificar diâmetro	—		Verificar Ø13,0mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Dispositivo de controle DC-570 002009 70110	Seguir P-GQL-015																																																															
08	Verificar superfície	—		Dim. 0,0mm ±0,5mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais inicio e fim de produção	Dispositivo de controle DC-570 002009 70110	Seguir P-GQL-015																																																															
Processo Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 01/07/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES				<div>CONTENÇÃO AVANÇADA</div>																																																																
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																																																																					

	PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO				2433		Pre Lançamento		Página 3 de 3	
	Nome do Cliente HONDA AUTOMOVEIS DO BRASIL LTDA.			Nº da Peça (Cliente) 5863_655363POT0001 57000200970110		Desenho: 536/65586-3P0-T000-H1 Rev: 00 17/03/2020				
Nome da Peça APOIO DO SUPORTE DO BANCO LE/LD				Nome do Fornecedor Itaesbra Indústria Mecânica Ltda		Planta Fabrica		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 01/07/2021
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 RAFAEL DE SOUZA 4061-8899				
Outra Aprovação/ Data (Se requerido)				Grupo Elaborador Jeferson Rocha, Guilherme Benzi, Jair Santos, João Leal, Lidoaldo, Rafael Pereira, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Marques, Robson Oliveira, Reginaldo, Rafael Souza						
Materia Prima Utilizada										
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA LE/LD										
Nº	Características			Método					Plano de Reação	
	Produto	Processo	Simbologia	Tol./Espec. do Prod./Proc.	Método de controle Prova de Erro	Amostra		Técnica de Avaliação Medição		
09	Verificar linha de corte	—		Dim. 0,0mm ±1,0mm	RIP	03 peças	2/2 horas mais início e fim de produção	Dispositivo de controle DC-570 002009 70110	Seguir P-GQL-015	
10	Verificar conformação geral da peça	—		Verificar conformação geral da peça conforme dispositivo de controle/Instrução de dispositivo	RIP	03 peças	2/2 horas mais início e fim de produção	Dispositivo de controle DC-570 002009 70110	Seguir P-GQL-015	
11	Verificar carimbo	—		Presença do carimbo (Part Number + semana)	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Visual	Seguir P-GQL-015	
12	—	Verificar parâmetros de 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 01/07/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES			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							