## Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2425 **Pre Lancamento** 1 de 4 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: 3A946 8A941-T14-M10 HONDA AUTOMOVEIS DO BRASIL LTDA. A946 8A941T14M01 570002010000 Rev: 01 11/02/2021 Cód. Fornecedor Nome do Fornecedor Planta Fabrica Data (Rev.) Nome da Peça SUPORTE DO RADIO LE/LD Itaesbra Industria Mecânica Ltda 28/04/2021 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 Jeferson Rocha, Guilherme Benzi, Jair Santos, João Leal, Lidoaldo, Rafael Pereira, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Elaborador Marques, Robson Oliveira, Reginaldo, Rafael Souza Materia Prima Utilzada RL-9754 ROLO DE ACO HES C07104 JAC270C 45/45 ESP. $1.20 \pm 0.07 \times 347.0 \pm 0.3 \text{ MM}$ Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA SEQ/SSQ 10/10 Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM Características Método Plano Tol./Espec. do Método de Técnica de de Amostra Nº Produto Processo Simbologia controle Avaliação Freq. Prod./Proc. Tam. Reacão Prova de Erro Medicão 01 Verificar etiqueta de identificação Verificar etiqueta de Preenchimento correto, conservação, Todas as 2/2 horas Visual Seguir P-GOL-015 RIP

		identificação	fixação adequada das etiquetas				início e fim de produção					
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, rugas, deformações, falta de operação e falta de material.	, –	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	1	Seguir P-GQL-015			
03	Verificar dimensional	-	dim. Ø da projeção de 3,0mm	-0,1mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção		Seguir P-GQL-015			
04	Verificar dimensional	-	Dim. da altura da projeção 0,6mm	-0,10mm +0,05mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Tracador de altura	Seguir P-GQL-015			
Aprovação do Fornecedor / Data							~					

JEFERSON ROCHA RODRIGUES

Processo Controle Processo COTA 14 APENAS PARA O ITEM 8A941

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

**COPIA CONTROLADA** 

CONTENÇÃO AVANÇADA

Frequencia Método/Fonte de Consulta: Inspeçao Amonstragem LAYOUT 1 peca(s) Anual Medição de todas as características descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente

28/04/2021

Obs:

## Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2425 **Pre Lancamento** 2 de 4 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: 3A946 8A941-T14-M10 HONDA AUTOMOVEIS DO BRASIL LTDA. A946 8A941T14M01 570002010000 Rev: 01 11/02/2021 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peca SUPORTE DO RADIO LE/LD Itaesbra Industria Mecânica Ltda 28/04/2021 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Laboratório 0 30/11/1999 Recebimento 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 Jeferson Rocha, Guilherme Benzi, Jair Santos, João Leal, Lidoaldo, Rafael Pereira, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Elaborador Marques, Robson Oliveira, Reginaldo, Rafael Souza Materia Prima Utilzada RL-9754 ROLO DE ACO HES C07104 JAC270C 45/45 ESP. $1.20 \pm 0.07 \times 347.0 \pm 0.3 \text{ MM}$ Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 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 dimensional Dim. oblongo de 6.0x8.0mm +0.2mm 03 peças 2/2 horas Dispositivo de controle DC Seguir P-GOL-015 05 RIP 1292 início e fim de produção Passa/Não passa Verificar diâmetro (2x) Dim. Ø 6.0mm RIP 03 peças 2/2 horas Dispositivo de controle DC Seguir P-GOL-015 06 +0.2mm 1292 início e fim de produção Passa/Não passa 2/2 horas Dispositivo de controle 07 Verificar diâmetro Dim. Ø de 5,5mm +0.2mm RIP 03 peças DC Seguir P-GQL-015 início e fim 1292 de produção Passa/Não passa 08 Verificar diâmetro Dim. Ø de 4,0mm +0.2mm RIP 03 peças 2/2 horas Dispositivo de controle DC Seguir P-GQL-015 início e fim 1292 de produção Passa/Não passa 09 Verificar dimensional Dim. de 4,0x5,0mm +0.2mm **RIP** 03 peças 2/2 horas Dispositivo de controle DC Seguir P-GQL-015

Processo Controle Processo

Aprovação do Fornecedor / Data

28/04/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES

CONTENÇÃO AVANÇADA

Passa/Não passa

início e fim de produção 1292

Obs: COTA 14 APENAS PARA O ITEM 8A941

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

**COPIA CONTROLADA** 

Inspeçao Amonstragem Frequencia Método/Fonte de Consulta:
LAYOUT 1 peca(s) Anual Método/Fonte de Consulta:
Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente

## Página PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO 2425 **Pre Lancamento** 3 de 4 Nome do Cliente Nº da Peca (Cliente) Desenho: 3A946 8A941-T14-M10 HONDA AUTOMOVEIS DO BRASIL LTDA. A946 8A941T14M01 570002010000 Rev: 01 11/02/2021 Nome do Fornecedor Planta Fabrica Cód. Fornecedor Data (Rev.) Nome da Peca SUPORTE DO RADIO LE/LD Itaesbra Industria Mecânica Ltda 28/04/2021 Data Inicial Inspecionado por: Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se requerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor) Inspetor Processo/Final Laboratório 0 30/11/1999 Recebimento 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 Jeferson Rocha, Guilherme Benzi, Jair Santos, João Leal, Lidoaldo, Rafael Pereira, José Leal, Claudinei Vieira, Márcio Keller, Alexandre Coltre, Cláudio Elaborador Marques, Robson Oliveira, Reginaldo, Rafael Souza Materia Prima Utilzada RL-9754 ROLO DE ACO HES C07104 JAC270C 45/45 ESP. $1.20 \pm 0.07 \times 347.0 \pm 0.3 \text{ MM}$ Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 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 dimensional Dim. oblongo de 7.0x9.0mm +0.2mm RIP 03 peças 2/2 horas Dispositivo de controle DC Seguir P-GOL-015 10 1292 início e fim de produção Passa/Não passa Padrao visual peca de Presenca da Gravação "L" RIP 03 peças 2/2 horas Seguir P-GOL-015 11 Verificar gravação ultima producao início e fim de produção 2/2 horas 12 Verificar superficie Superficie 0,0mm ±0,5mm RIP 03 peças Dispositivo de controle DC Seguir P-GQL-015 início e fim 1292 de produção 13 Verificar linha de corte Dim. linha de corte 0.0mm ±1,0mm RIP 03 peças 2/2 horas Dispositivo de controle DC Seguir P-GQL-015 início e fim 1292 de produção 03 peças Verificar dimensional Dim. oblongo de 7,0x12,0mm ±0,2mm RIP 2/2 horas Dispositivo de controle DC Seguir P-GQL-015 14 1292 (Apenas o item (8A941) início e fim de produção Passa/Não passa Aprovação do Fornecedor / Data Processo Controle Processo CONTENÇÃO AVANÇADA JEFERSON ROCHA RODRIGUES 28/04/2021 Obs: COTA 14 APENAS PARA O ITEM 8A941

COPIA CONTROLADA

Inspeçao Amonstragem Frequencia LAYOUT 1 peca(s) Anual Método/Fonte de Consulta:

Método/Fonte de Consulta:

Medição de todas as caracteristicas descritivas nos desenhos, normas ENGª E/OU do Cliente

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

		PLAN	O DE C	ONTF	ROLE DO	PROCE	sso	2425	5		Pre La	nçamento		Página 4 de 4
Nome do Cliente HONDA AUTOMOVEIS DO BRASIL LTDA.								Desenho: 3A946_8A941-T14-M10 Rev: 01 11/02/2021						
Nome da Peça SUPORTE DO RADIO LE/LD					Nome do Fornecedor Itaesbra Industria Mecânica Ltda				Planta Fabrica Cód. Fornecedor				( <b>Rev.</b> ) 1/2021	
Inspecionado por:  Inspetor Processo/Final Recebimento Laboratório					Laboratório	Aprovação da Qualidade do Cliente / Data (Se rec				equerido) Nº/ Rev. Plano (Fornecedor)				I <b>nicial</b> 1/1999
Aprovação da Engenharia do Cliente/ Data (Se requerido)						(				boradorContato Chave / Fone				
Outra	Aprovação/	Data (Se requerido)				antos, João Leal, Lidoal	do, Rafael Pereir					er, Alexandre Col		-8899
Matar	Elaborador Marques, Robson Oliveira, Reginaldo, Rafael Souza  Metoric Prime Historica DI 0754 POLO DE ACO HES CONTO A LA CONTO A SULVENITARIO DE CONTO													
	Materia Prima Utilzada RL-9754 ROLO DE ACO HES C07104 JAC270C 45/45 ESP. 1,20 ± 0,07 X 347,0 ± 0,3 MM													
Máquina PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM SEQ/SSQ 10/10 Nome da Peça ou Descrição da Operação ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA														
		Caracte	erísticas		Método Tol /Fspec do Método de Amos				Támico do				Plar de	
Nº		Produto	Processo	Simbologia		Espec. do d./Proc.	controle Prova de Erro	Amostra Tam. Freq.		Técnica de Avaliação Medição			Reação	
15		-	Verificar parâmetro de processo		Conforme processo	de fabricação _	RIP		Inicio e Fim de Produção		Visual		Seguir P-C	QL-015
									uo 110 da şao		_			
Processo Controle Processo  Aprovação do Fornecedor / Data 28/04/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES									(	CON	TENC	ÃO AVAN	CADA	
Obs: COTA 14 APENAS PARA O ITEM 8A941  28/04/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES  Obs: COTA 14 APENAS PARA O ITEM 8A941									·	0011	ını	10111111	ÇTIDTI	
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							OU do C	Cliente						
LATOUT 1 peca(s) Anual viedição de todas as características descritivas nos desenhos, normas eno e/ou do Chente														