


	<b>PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO</b>				<b>2425</b>		<b>Pre Lançamento</b>		<b>Página</b> 1 de 4		
	Nome do Cliente HONDA AUTOMOVEIS DO BRASIL LTDA.			Nº da Peça (Cliente) <b>A946_8A941T14M01</b> 570002010000 _			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 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 28/04/2021
Inspeccionado por: <b>Inspetor Processo/Final</b> <b>Recebimento</b> <b>Laboratório</b>				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 RL-9754				ROLO DE ACO HES C07104 JAC270C 45/45 ESP. 1,20 ± 0,07 X 347,0 ± 0,3 MM							
Máquina <b>PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM</b> SEQ/SSQ <b>10/10</b> Nome da Peça ou Descrição da Operação <b>ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA</b>											
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, rebarbas, trincas, estiramentos, rugas, 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 dimensional	_		dim. Ø da projeção de 3,0mm -0,1mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Paquimetro digital	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	0-150mm/0,01mm Tracador de altura 0-600mm/0,01mm	Seguir P-GQL-015		
Processo Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 28/04/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES				<b>CONTENÇÃO AVANÇADA</b>			
Obs: COTA 14 APENAS PARA O ITEM 8A941											
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015									<b>COPIA CONTROLADA</b>		
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								

	<b>PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO</b>				<b>2425</b>		<b>Pre Lançamento</b>			Página 2 de 4																																																																									
	Nome do Cliente HONDA AUTOMOVEIS DO BRASIL LTDA.			Nº da Peça (Cliente) <b>A946_8A941T14M01</b> 570002010000 _			Desenho: 8A946_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 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 28/04/2021																																																																								
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 RL-9754		ROLO DE ACO HES C07104 JAC270C 45/45 ESP. 1,20 ± 0,07 X 347,0 ± 0,3 MM																																																																																	
Máquina <b>PRENSA EXCEN. 500TN C/ALIM</b> SEQ/SSQ <b>10/10</b> Nome da Peça ou Descrição da Operação <b>ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA</b>																																																																																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">Características</th> <th colspan="6">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 dimensional</td> <td>—</td> <td></td> <td>Dim. oblongo de 6,0x8,0mm +0,2mm</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Dispositivo de controle DC - 1292</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>06</td> <td>Verificar diâmetro (2x)</td> <td>—</td> <td></td> <td>Dim. Ø 6,0mm +0,2mm</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Passa/Não passa Dispositivo de controle DC - 1292</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>07</td> <td>Verificar diâmetro</td> <td>—</td> <td></td> <td>Dim. Ø de 5,5mm +0,2mm</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Passa/Não passa Dispositivo de controle DC - 1292</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>08</td> <td>Verificar diâmetro</td> <td>—</td> <td></td> <td>Dim. Ø de 4,0mm +0,2mm</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Passa/Não passa Dispositivo de controle DC - 1292</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>09</td> <td>Verificar dimensional</td> <td>—</td> <td></td> <td>Dim. de 4,0x5,0mm +0,2mm</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Passa/Não passa Dispositivo de controle DC - 1292</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 dimensional	—		Dim. oblongo de 6,0x8,0mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC - 1292	Seguir P-GQL-015	06	Verificar diâmetro (2x)	—		Dim. Ø 6,0mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC - 1292	Seguir P-GQL-015	07	Verificar diâmetro	—		Dim. Ø de 5,5mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC - 1292	Seguir P-GQL-015	08	Verificar diâmetro	—		Dim. Ø de 4,0mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC - 1292	Seguir P-GQL-015	09	Verificar dimensional	—		Dim. de 4,0x5,0mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC - 1292	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 dimensional	—		Dim. oblongo de 6,0x8,0mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC - 1292	Seguir P-GQL-015																																																																										
06	Verificar diâmetro (2x)	—		Dim. Ø 6,0mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC - 1292	Seguir P-GQL-015																																																																										
07	Verificar diâmetro	—		Dim. Ø de 5,5mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC - 1292	Seguir P-GQL-015																																																																										
08	Verificar diâmetro	—		Dim. Ø de 4,0mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC - 1292	Seguir P-GQL-015																																																																										
09	Verificar dimensional	—		Dim. de 4,0x5,0mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Dispositivo de controle DC - 1292	Seguir P-GQL-015																																																																										
Processo Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 28/04/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES				<div>CONTENÇÃO AVANÇADA</div>																																																																											
Obs: COTA 14 APENAS PARA O ITEM 8A941																																																																																			
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015								<div>COPIA CONTROLADA</div>																																																																											
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																																																																																

	<b>PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO</b>				2425		<b>Pre Lançamento</b>			Página 3 de 4																																																																									
	Nome do Cliente HONDA AUTOMOVEIS DO BRASIL LTDA.			Nº da Peça (Cliente) A946_8A941T14M01 570002010000 _			Desenho: 8A946_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 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 28/04/2021																																																																								
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 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																																																																																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">Características</th> <th colspan="6">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>10</td> <td>Verificar dimensional</td> <td>—</td> <td></td> <td>Dim. oblongo de 7,0x9,0mm +0,2mm</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Dispositivo de controle DC - 1292</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>Verificar gravação</td> <td>—</td> <td></td> <td>Presença da Gravação "L"</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Passa/Não passa Padrao visual peca de ultima producao</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>Verificar superficie</td> <td>—</td> <td></td> <td>Superficie 0,0mm ±0,5mm</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Dispositivo de controle DC - 1292</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>Verificar linha de corte</td> <td>—</td> <td></td> <td>Dim. linha de corte 0,0mm ±1,0mm</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Dispositivo de controle DC - 1292</td> <td>Seguir P-GQL-015</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>Verificar dimensional</td> <td>—</td> <td></td> <td>Dim. oblongo de 7,0x12,0mm ±0,2mm (Apenas o item (8A941))</td> <td>RIP</td> <td>03 peças</td> <td>2/2 horas início e fim de produção</td> <td>Dispositivo de controle DC - 1292 Passa/Não passa</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.	10	Verificar dimensional	—		Dim. oblongo de 7,0x9,0mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC - 1292	Seguir P-GQL-015	11	Verificar gravação	—		Presença da Gravação "L"	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Padrao visual peca de ultima producao	Seguir P-GQL-015	12	Verificar superficie	—		Superficie 0,0mm ±0,5mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC - 1292	Seguir P-GQL-015	13	Verificar linha de corte	—		Dim. linha de corte 0,0mm ±1,0mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC - 1292	Seguir P-GQL-015	14	Verificar dimensional	—		Dim. oblongo de 7,0x12,0mm ±0,2mm (Apenas o item (8A941))	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC - 1292 Passa/Não passa	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.																																																																												
10	Verificar dimensional	—		Dim. oblongo de 7,0x9,0mm +0,2mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC - 1292	Seguir P-GQL-015																																																																										
11	Verificar gravação	—		Presença da Gravação "L"	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Passa/Não passa Padrao visual peca de ultima producao	Seguir P-GQL-015																																																																										
12	Verificar superficie	—		Superficie 0,0mm ±0,5mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC - 1292	Seguir P-GQL-015																																																																										
13	Verificar linha de corte	—		Dim. linha de corte 0,0mm ±1,0mm	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC - 1292	Seguir P-GQL-015																																																																										
14	Verificar dimensional	—		Dim. oblongo de 7,0x12,0mm ±0,2mm (Apenas o item (8A941))	RIP	03 peças	2/2 horas início e fim de produção	Dispositivo de controle DC - 1292 Passa/Não passa	Seguir P-GQL-015																																																																										
Processo Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 28/04/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES				<div>CONTENÇÃO AVANÇADA</div>																																																																											
Obs: COTA 14 APENAS PARA O ITEM 8A941																																																																																			
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																																																																																

	<b>PLANO DE CONTROLE DO PROCESSO</b>				<b>2425</b>		<b>Pre Lançamento</b>		<b>Página</b> 4 de 4		
	Nome do Cliente HONDA AUTOMOVEIS DO BRASIL LTDA.			Nº da Peça (Cliente) <b>A946_8A941T14M01</b> 570002010000 _			Desenho: 8A946_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 1		Cód. Fornecedor		Data (Rev.) 28/04/2021
Inspeccionado por: <b>Inspetor Processo/Final</b> <b>Recebimento</b> <b>Laboratório</b>				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 RL-9754				ROLO DE ACO HES C07104 JAC270C 45/45 ESP. 1,20 ± 0,07 X 347,0 ± 0,3 MM							
Máquina <b>PRESA EXCEN. 500TN C/ALIM</b> SEQ/SSQ <b>10/10</b> Nome da Peça ou Descrição da Operação <b>ESTAMPAR CPL. PROGRESSIVA</b>											
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			
15	—	Verificar parâmetro de processo		Conforme processo de fabricação —	RIP	03 peças	Início e Fim de Produção	Visual —	Seguir P-GQL-015		
Processo Controle Processo				Aprovação do Fornecedor / Data 28/04/2021 JEFERSON ROCHA RODRIGUES				<b>CONTENÇÃO AVANÇADA</b>			
Obs: COTA 14 APENAS PARA O ITEM 8A941											
Demais Informações/Especificações do Processo Vide Processo de Fabricação - Ações Corretivas Conforme PGQL-015								<b>COPIA CONTROLADA</b>			
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								