



LOCALIZACION DE PIEZAS





1. Introduccion a Honda Argentina '5
2. Localizacion informacion general '10
3. Desarrollo de piezas locales '10
4. Summary / Q&A '5



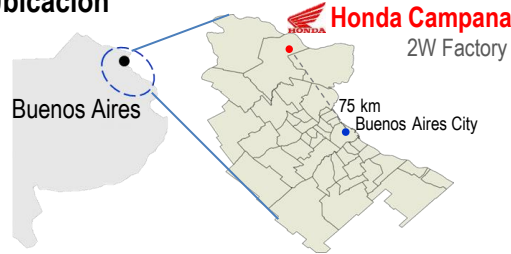
1. Introduccion a Honda Argentina '5
2. Localizacion informacion general '10
3. Desarrollo de piezas locales '10
4. Summary / Q&A '5

Historia de Honda Motor de Argentina

Honda Motor de Argentina (HAR) – Overview

Compania	Honda Motor de Argentina S.A.
Domicilio:	Ruta Prov. 6, Km 195, Campana
Inauguracion	August 1978
Operaciones	Production of 2W & SP, Sales & Service (2W,4W,PP)
Inversiones	HSA: 99.71% / HM: 0.29%
Personal	683 人 / Hombres: 85% - Mujeres: 15% Edad prom. 34 years / Seniority prom. 7,4 years
Produccion	Mayo 2006

Ubicacion



Planta Campana (Est: Mar 2011)
2W Produccion: **470 u/dia**
SP Produccion: **210 u/dia**

Alcance: Importaciones & Ventas

1978



1978.08 Se funda Honda Argentina
Importation & Sales:
Honda Argentina: PP, SP
OG & IMSA: 2W
Surauto 4W

1996



Honda Argentina Adquiere derechos de ventas
Importation & Sales:
Honda Argentina: PP, SP, 2W
Surauto 4W

1998 - 99



1998.04 New Genpo HAR (SP, PP, MC)
Importation & Sales:
Honda Argentina: PP, SP, 2W
99.01 4W Surauto to HARG
→ Start Fusion with HAR

2002



2002.04 HAR & HARG Se fusionan en una sola compañía → 2W, 4W, PP, SP
Importation & Sales:
NEW Honda Motor de Argentina HAR



Head Office Devoto

Scope: Production & Sales

2020



2020.05 Salida de 4W
Factory Transformation for 4W to 2W
2020.10 SP W/H Move
Pacheco → Campana

2019



2019.08



2W Production Unit #1.000.000

2015 - 16



Comienza Unificacion

2015.10 Head Quarters
Vicente Lopez → Campana
2016.05 2W Production
Fcio. Varela → Campana

2014



2W Expotacion



XR250 Tornado

2011



2011.03 4W Production start
Nueva fabrica en Campana



4W Assembly
Paint, Weld, Plastic
2W Assembly

2006



2006.07 2W Production start
Nueva fabrica en Fcio Varela



2W Assembly
Frame Welding
 Biz C105 Unit #1

Sites Unification Project
4 Sites → 1 Site

Al día de hoy Honda tiene toda su produccion de motovehiculos en Campana

Planta Campana

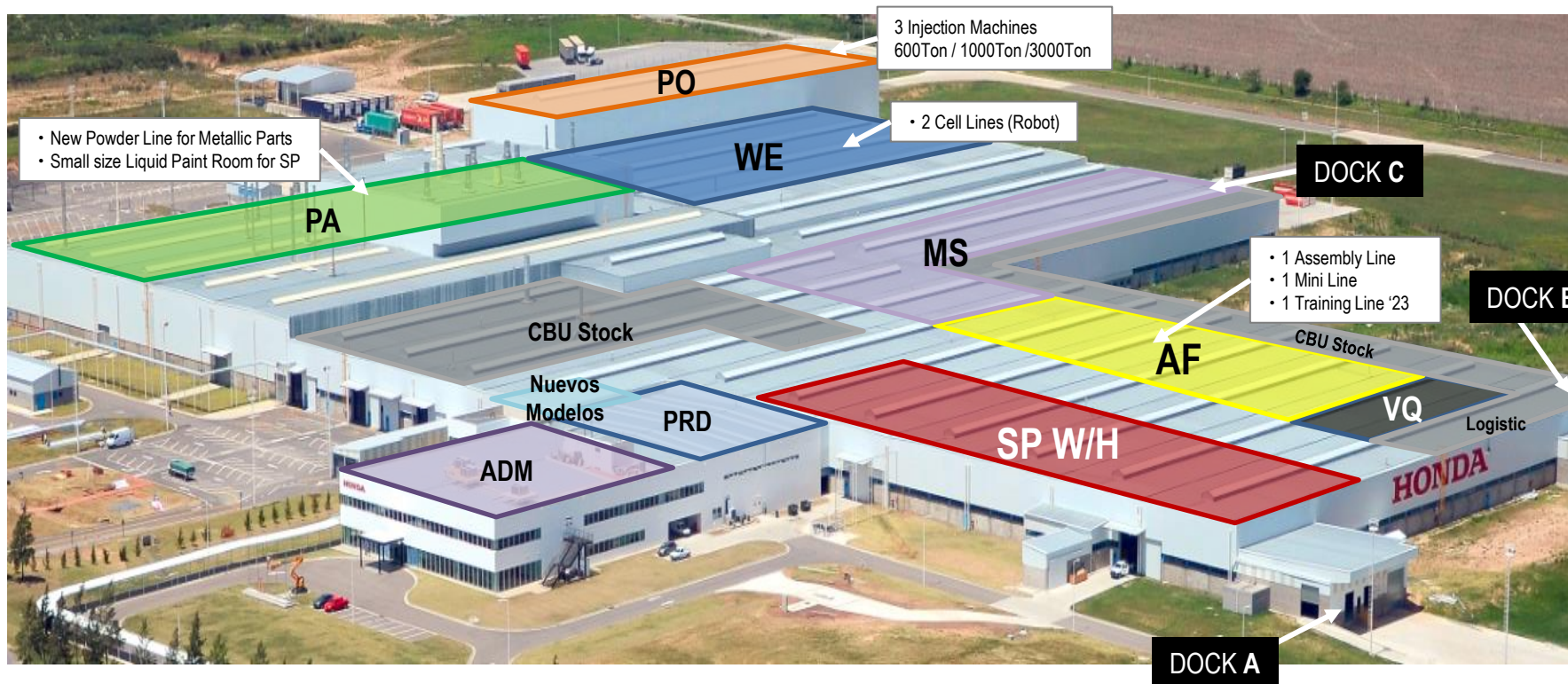


Ciudad: Campana
 Inauguración: 2011
 Producción: 2W Production / SP Distribution / Head Quarters
 Terreno : 1.4 million m²
 Área de Fabrica : 97,000 m²

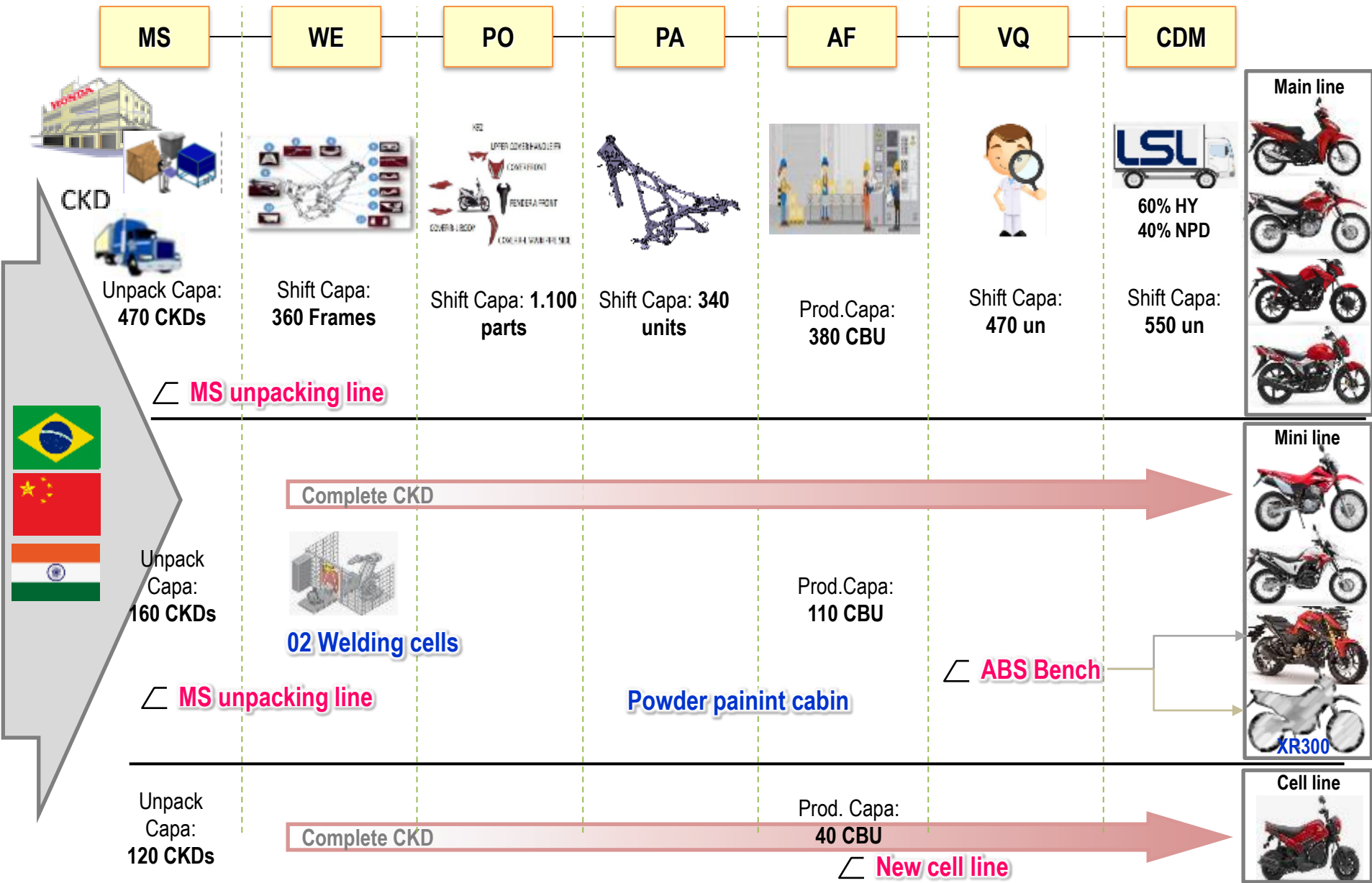
2W:

- Process: 415 u/day
- Year PRD: 99.000u
- Storage: 150 containers
- Space :15.300m²

Lay Out e instalaciones

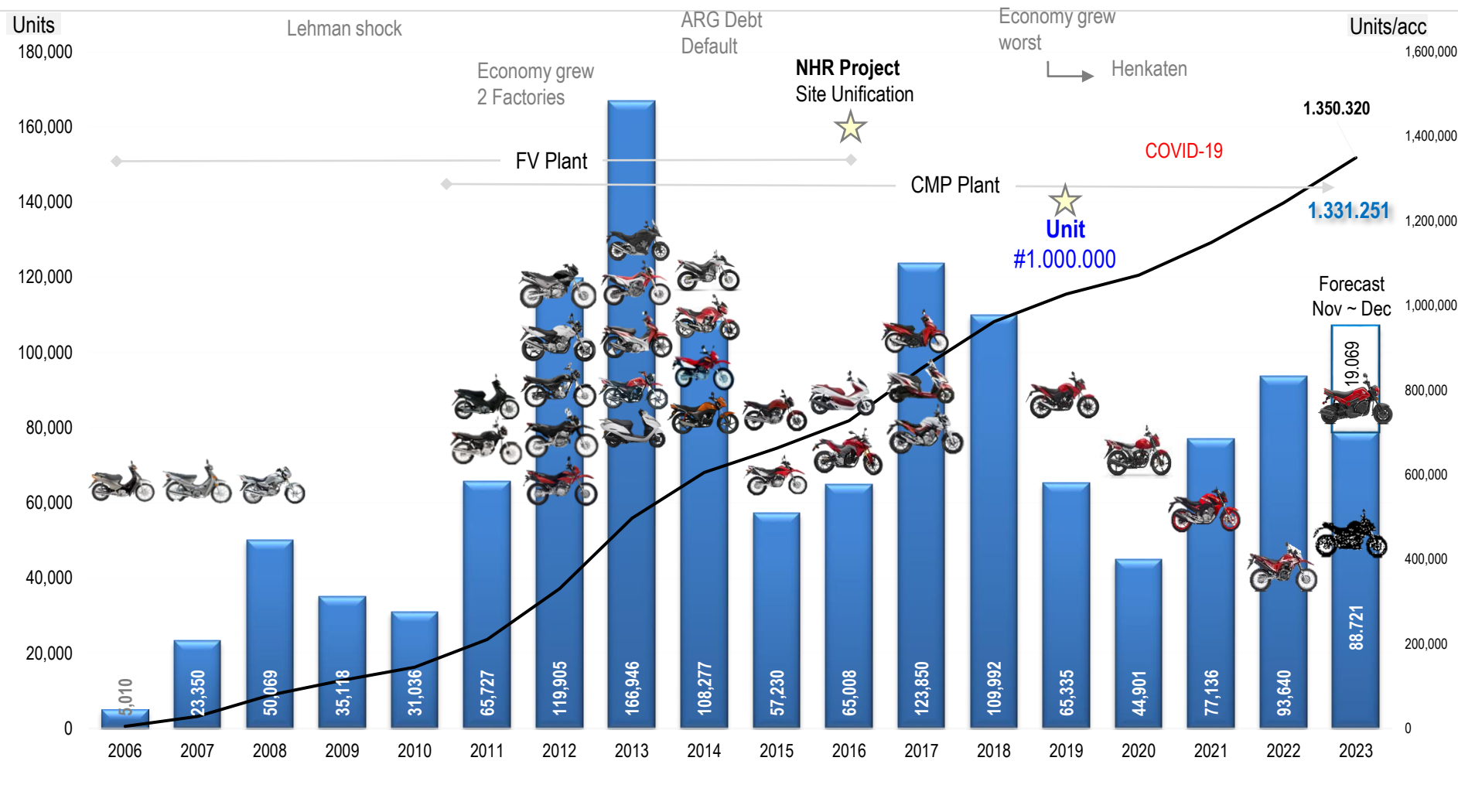


Distribucion de sectores de planta Campana. Aqui estan concentrados todos los procesos productivos



Los espacios vacios en planta se utilizan como almacenamiento logistico

2006 – 2023 Produccion



A través de la historia de HAR, lanzamos 30 nuevos modelos como producción local desde 2006.

Logramos récord de producción de 1.000.000 de unidades a mediados de 2019.



1. Introduccion a Honda Argentina '5
2. Localizacion informacion general '10
3. Desarrollo de piezas locales '10
4. Summary / Q&A '5




Wave 110S **SD**



Wave 110S **CD**

WAVE 110S SD & CD  

Category: CUB


100ki Volume: 48.931 & 5.300u





XR 150L  

Category: ON / OFF


100ki Volume: 11.100 u





XR 190L  

Category: ON / OFF

100ki Volume: 5.390 u



XR 250 TORNADO  

Category: ON / OFF

100ki Volume: 10.480 u



CBF125 TWISTER  

Category: SPORT

100ki Volume: 7.280 u



GLH 150  

Category: SPORT

100ki Volume: 11.024 u



CB 300 TWISTER  

Category: SPORT

CKD Concept

100ki Volume: 6.000 u



NAVI  





Category: SCOOTER

100ki Volume: 1.990 u






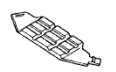

 IKD: Incomplete Knockdown (Complete Motorcycle with Local content)


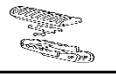




 CKD: Complete Knockdown (Complete Motorcycle)







We have currently 9 models as local Production summarizing 107.500u








Modelo	Local Content (%)	Local Parts / Suppliers				Investment (USD)																											
 WAVE 110S	21,8%		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Material</th> <th>Total</th> <th>I/H</th> <th>O/S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Metallic</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Plastic</td> <td>34</td> <td>7</td> <td>27</td> </tr> <tr> <td>Die Casting</td> <td>3</td> <td></td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Rubber</td> <td>2</td> <td></td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Collar</td> <td>3</td> <td></td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>O.M.</td> <td>1</td> <td></td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	Material	Total	I/H	O/S	Metallic	1	1		Plastic	34	7	27	Die Casting	3		3	Rubber	2		2	Collar	3		3	O.M.	1		1	I/H + 6 suppliers	1,5 M
Material	Total	I/H	O/S																														
Metallic	1	1																															
Plastic	34	7	27																														
Die Casting	3		3																														
Rubber	2		2																														
Collar	3		3																														
O.M.	1		1																														
 XR250 TORNADO	5,2%		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Material</th> <th>Total</th> <th>I/H</th> <th>O/S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Metallic</td> <td>27</td> <td></td> <td>27</td> </tr> <tr> <td>Plastic</td> <td>10</td> <td>9</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Rubber</td> <td>10</td> <td></td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Collar/SPG</td> <td>12</td> <td></td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>O.M.</td> <td>1</td> <td></td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	Material	Total	I/H	O/S	Metallic	27		27	Plastic	10	9	1	Rubber	10		10	Collar/SPG	12		12	O.M.	1		1	I/H + 8 Suppliers	1,4 M				
Material	Total	I/H	O/S																														
Metallic	27		27																														
Plastic	10	9	1																														
Rubber	10		10																														
Collar/SPG	12		12																														
O.M.	1		1																														
 XR150	20,4%		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Material</th> <th>Total</th> <th>I/H</th> <th>O/S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Metallic</td> <td>21</td> <td>1</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Plastic</td> <td>15</td> <td>7</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>Die Casting</td> <td>3</td> <td></td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Rubber</td> <td>6</td> <td></td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>Collar/SPG</td> <td>7</td> <td></td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>O.M.</td> <td>1</td> <td></td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	Material	Total	I/H	O/S	Metallic	21	1	20	Plastic	15	7	8	Die Casting	3		3	Rubber	6		6	Collar/SPG	7		7	O.M.	1		1	I/H + 14 suppliers	2,5 M
Material	Total	I/H	O/S																														
Metallic	21	1	20																														
Plastic	15	7	8																														
Die Casting	3		3																														
Rubber	6		6																														
Collar/SPG	7		7																														
O.M.	1		1																														
 XR190	8,9%		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Material</th> <th>Total</th> <th>I/H</th> <th>O/S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Metallic</td> <td>12</td> <td></td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>Plastic</td> <td>4</td> <td></td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Die Casting</td> <td>1</td> <td></td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Rubber</td> <td>3</td> <td></td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Collar/SPG</td> <td>7</td> <td></td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>O.M.</td> <td>1</td> <td></td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	Material	Total	I/H	O/S	Metallic	12		12	Plastic	4		4	Die Casting	1		1	Rubber	3		3	Collar/SPG	7		7	O.M.	1		1	10 Suppliers	0,0 M KRH Common
Material	Total	I/H	O/S																														
Metallic	12		12																														
Plastic	4		4																														
Die Casting	1		1																														
Rubber	3		3																														
Collar/SPG	7		7																														
O.M.	1		1																														

Contamos con 190 piezas localizadas aplicando en 6 modelos (30 Piezas I/H / 160 Piezas O/S) □ USD 8 M de inversión

KPE – XR 250		
Maker	Image	Description
CORDERO		PEDAL COMP BRAKE
CORDERO		BAR SIDE STAND HIGH
TARANTO		GUARD MUFFLER
TARANTO		BOLT FLANGE 8X50
FEGOMAT		GRIP R/L HANDLE
FEGOMAT		RUBBER FR. TANK
FAPERSA		COLLAR C CUSH ARM

K79 – XR 190		
Maker	Image	Description
BREMET		HOLDER B2 UPPER
CORDERO		STEP ASSY R/L
CORDERO		SWINGARM COMP RR
ECSA		SPRING SET, BRK PEDEL
FAPERSA		COLLAR, RR WHEEL
FAPERSA		COLLAR, FR WHEEL

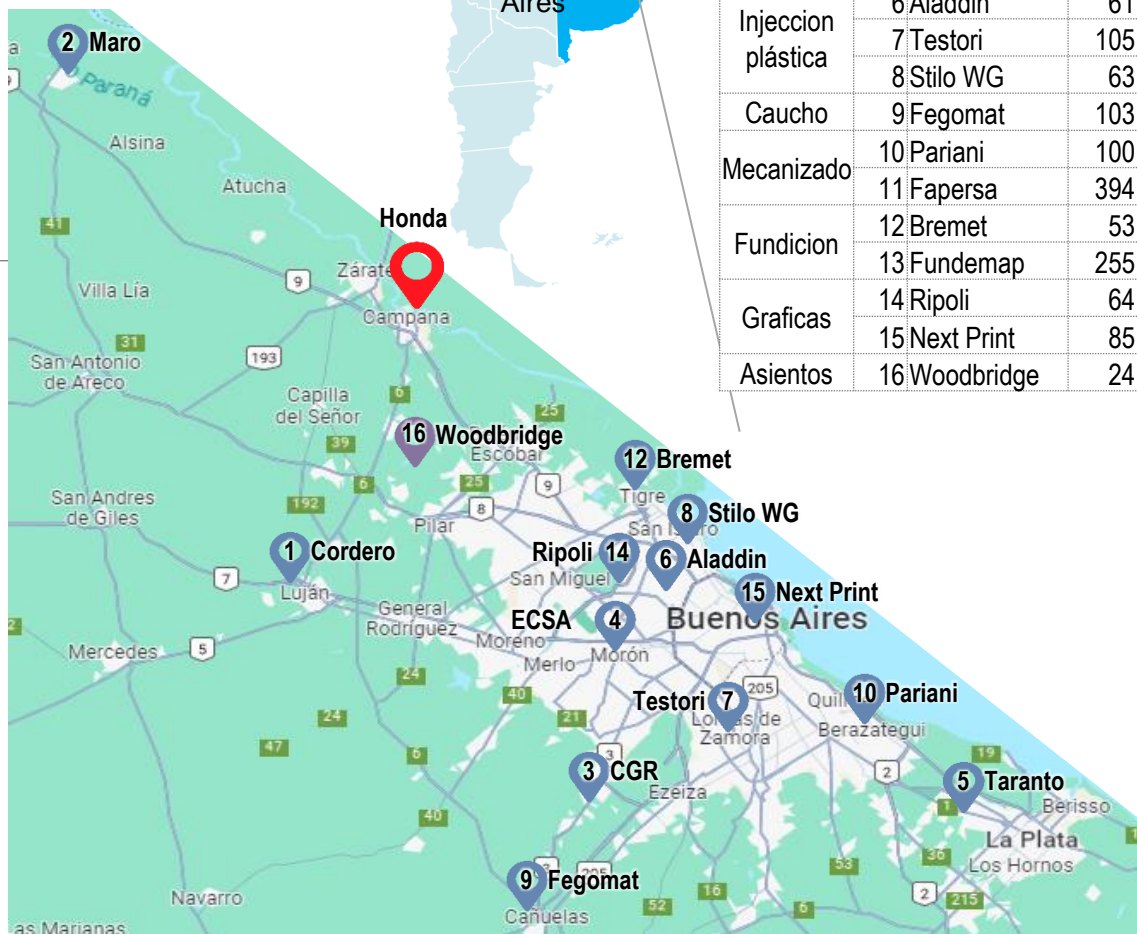
KRH – XR 150		
Maker	Image	Description
CGR		PIPE STRG HANDLE
MARO		CARRIER COMP REAR
MARO		PEDAL COMP, CHANGE
PARIANI		THREAD, STRG(HEADTOP)
STILO		COVER L, HNDL LEVE
STILO		BOX ASSY, TOOL

K92 – WAVE 110		
Maker	Image	Description
ALADDIN		GRIP COMP, THROTTLE
ALADDIN		GRIP, L. HANDLE
ALADDIN		FENDER B, FR.
FEGOMAT		RUBBER, PILLION STEP
FUNDEMAP		FLANGE, FINAL DRIVEN
FUNDEMAP		HOLDER, R. PILLION STEP
FUNDEMAP		HOLDER, L. PILLION STEP

Contamos con 190 piezas localizadas aplicando en 6 modelos (30 Piezas I/H / 160 Piezas O/S) □ USD 8 M de inversión

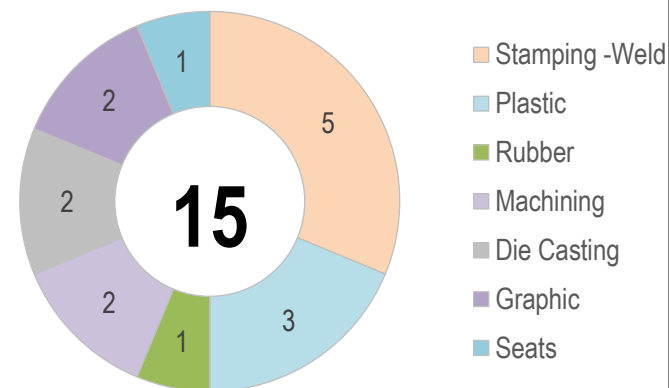
Reference

- Honda Argentina
- HAR's Supplier
- HAR's New Supplier



Process	No	Supplier	Dist
Estampado	1	Cordero	53 km
	2	Maro	76 km
	3	CGR	126 km
Doblado	4	ECESA	85 km
	5	Taranto	124 km
Soldadura	6	Aladdin	61 km
	7	Testori	105 km
Injeccion plástica	8	Stilo WG	63 km
	9	Fegomat	103 km
Caucho	10	Pariani	100 km
	11	Fapersa	394 km
Mecanizado	12	Bremet	53 km
	13	Fundemap	255 km
Fundicion	14	Ripoli	64 km
	15	Next Print	85 km
Graficas	16	Woodbridge	24 km

Quantity of Suppliers by segment

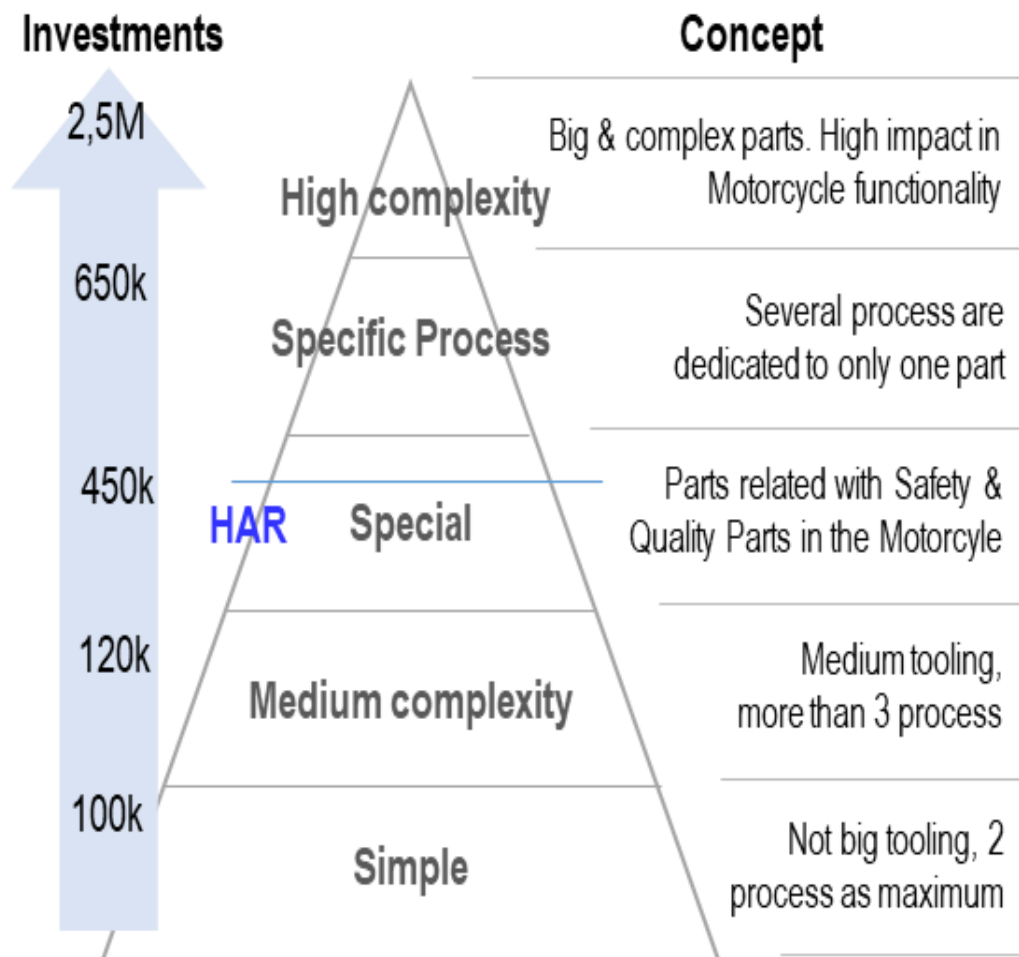


La mayoría se encuentra en la zona del area metropolitana de Buenos Aires



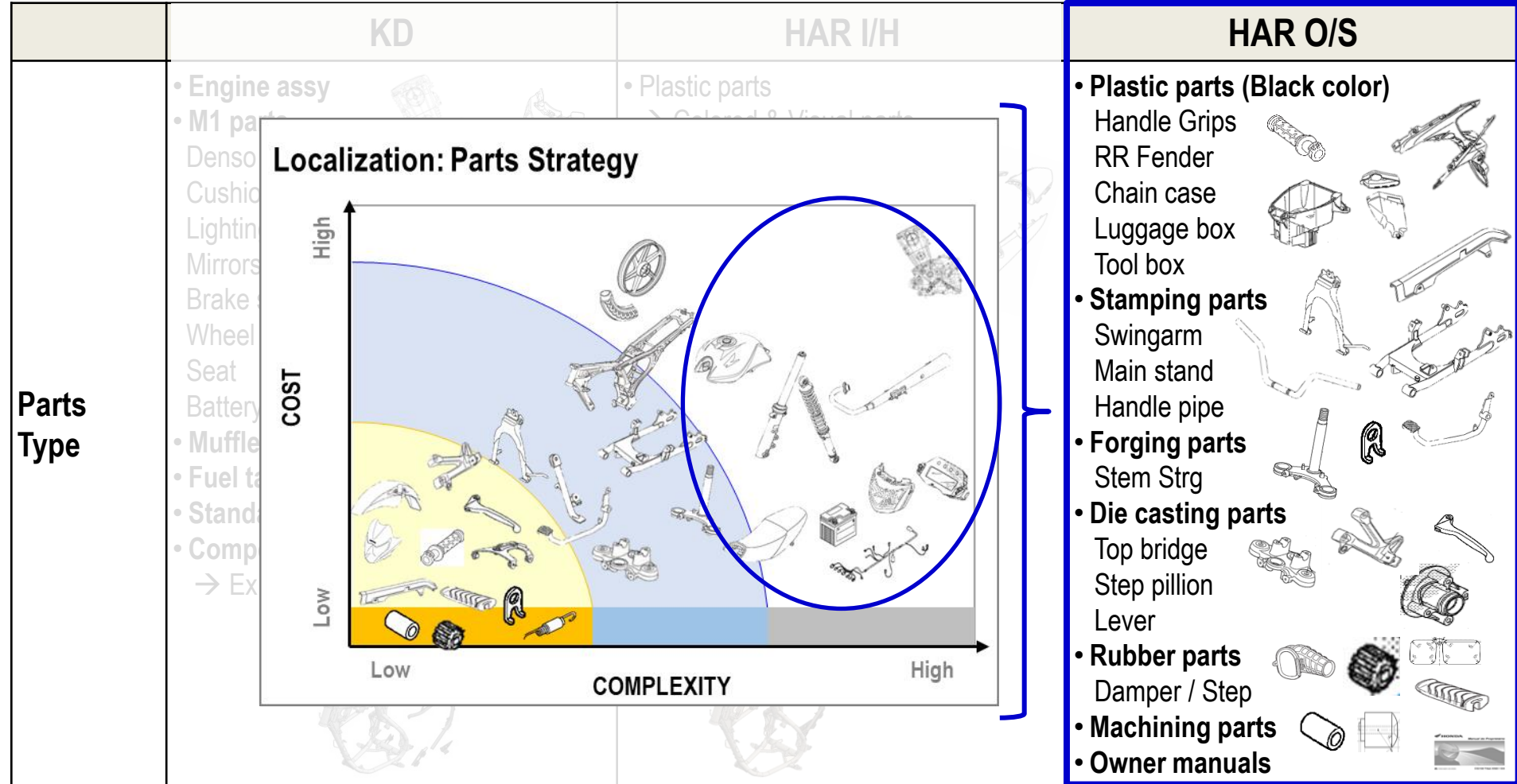
1. Introduccion a Honda Argentina '5
2. Localizacion informacion general '10
3. **Desarrollo de piezas locales** '10
4. Summary / Q&A '5

❑ Estrategia de seleccion



WHAT?
 STRATEGIC PART SELECTION FOR NEW MODELS BASED ON ALREADY BIG SIZE LOCALIZED MODELS

WHAT FOR?
QD: BETTER CONTROL
D: KNOW HOW
C: REDUCE COST & INVESTMENT (RATIO INVESTMENT -%LOC)
M: SPECIALIZE SUPPLIER IN TYPE OF PART



Con la disponibilidad de tecnologia en Proveedores se puede estudiar la localizacion de piezas complejas

W: 1 - 5 Donde 5 es la puntuación más alta

CALIDAD Y DELIVERY (QD)

JUDGE	QD (QUALITY & DELIVERY)
SCORE ALCANZADO EN AUDITORIAS DE CALIDAD	QUE TIPO DE ESTANDARES DE CALIDAD MANEJA EL PROVEEDOR Y COMO SON APLICADOS
PPM PARA PIEZAS SIMILARES	MISMOS PROCESOS EN OTROS CLIENTES (ESTAMPADO, PUNZONADO, SOLDADURA, ETC)

COSTO (C)

JUDGE	C (COST)
COSTO PIEZA E INVERSIONES	COMPARACION DE COSTOS E INVERSIONES PARA MISMOS PROCESOS EN POR LO MENOS 3 PROVEEDORES DISTINTOS

DESARROLLO (D)

JUDGE	D (DEVELOPMENT)
TIEMPO DE DESARROLLO	TIEMPO QUE LE LLEVA AL PROVEEDOR FABRICAR Y ENTREGAR PIEZAS
CAPACIDAD PRODUCTIVA	ATENDIMIENTO DE PRODUCCION TENIENDO EN CUENTA LAS VARIACIONES EN LA DEMANDA

GERENCIAMIENTO (M)

JUDGE	M (MANAGEMENT)
CONOCIMIENTO DEL DESARROLLO	SI EL PROVEEDOR CONOCE EL DESARROLLO EVITA PROBLEMAS PASADOS
ESTRUCTURA	MANO DE OBRA PARA ATENDER EL DESARROLLO
NEGOCIO CENTRAL	LOS PROCESOS QUE LLEVA LA PIEZA SON DE LA EXPERTISE DEL PROVEEDOR

BAJO ESTOS CRITERIOS SE DEFINE A QUIEN SE ADJUDICARA CADA PIEZA

W: 1 - 5 Donde 5 es la puntuación más alta

CALIDAD Y DELIVERY (QD)

JUDGE	QD (QUALITY & DELIVERY)
SCORE ALCANZADO EN AUDITORIAS DE CALIDAD	QUE TIPO DE ESTANDARES DE CALIDAD MANEJA EL PROVEEDOR Y COMO SON APLICADOS
PPM PARA PIEZAS SIMILARES	MISMOS PROCESOS EN OTROS CLIENTES (ESTAMPADO, PUNZONADO, SOLDADURA, ETC)

COSTO (C)

JUDGE	C (COST)
COSTO PIEZA E INVERSIONES	COMPARACION DE COSTOS E INVERSIONES PARA MISMOS PROCESOS EN POR LO MENOS 3 PROVEEDORES DISTINTOS

DESARROLLO (D)

JUDGE	D (DEVELOPMENT)
TIEMPO DE DESARROLLO	TIEMPO QUE LE LLEVA AL PROVEEDOR FABRICAR Y ENTREGAR PIEZAS
CAPACIDAD PRODUCTIVA	ATENDIMIENTO DE PRODUCCION TENIENDO EN CUENTA LAS VARIACIONES EN LA DEMANDA

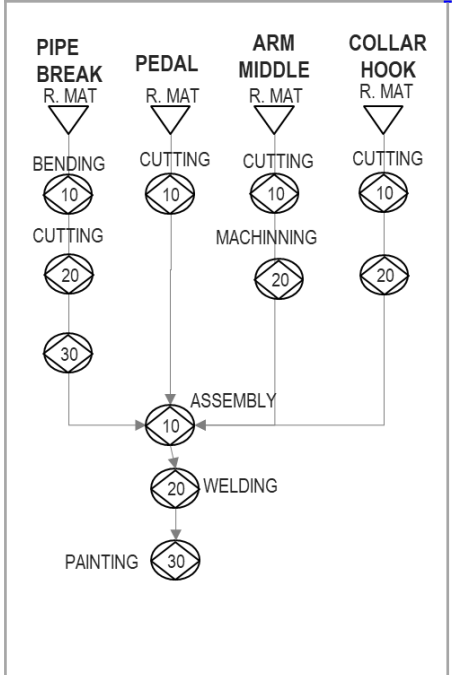
GERENCIAMIENTO (M)

JUDGE	M (MANAGEMENT)
CONOCIMIENTO DEL DESARROLLO	SI EL PROVEEDOR CONOCE EL DESARROLLO EVITA PROBLEMAS PASADOS
ESTRUCTURA	MANO DE OBRA PARA ATENDER EL DESARROLLO
NEGOCIO CENTRAL	LOS PROCESOS QUE LLEVA LA PIEZA SON DE LA EXPERTISE DEL PROVEEDOR

BAJO ESTOS CRITERIOS SE DEFINE A QUIEN SE ADJUDICARA CADA PIEZA

COSTO DE REFERENCIA

SI SE DESARROLLO UNA PIEZA SIMILAR, SU COSTO ES UENA REFERENCIA PARA EVALUAR LA NUEVA LOCALIZACION



		COST [USD]			COMMENT
		Prov. 1	Prov.2	Prov.3	
PROCESS	RAW MAT	4,74	3,35	2,6	
	PRESS-MACH.	2,47	2,47	1,81	
	WELDING	1,33	0,89	0,34	
	PAINTING PROCESS	1,55	0,95	2,32	
COMP.	TIER 2	0,55	-	1,24	
OTHER	ADM/ TAX	1,25	1,56	3,31	
	PROFIT	1,27	0,67	1,13	
	PART COST	13,17	9,89	12,75	9,89 ✓
	INVESTMENT	117.900	230.000	217.600	
	COST+AMORT.	14,24	11,98	14,73	

Las variaciones de costo para los mismos procesos variar alrededor de un 5%

W: 1 - 5 Donde 5 es la puntuación más alta

CALIDAD Y DELIVERY (QD)

JUDGE	QD (QUALITY & DELIVERY)
SCORE ALCANZADO EN AUDITORIAS DE CALIDAD	QUE TIPO DE ESTANDARES DE CALIDAD MANEJA EL PROVEEDOR Y COMO SON APLICADOS
PPM PARA PIEZAS SIMILARES	MISMOS PROCESOS EN OTROS CLIENTES (ESTAMPADO, PUNZONADO, SOLDADURA, ETC)

COSTO (C)

JUDGE	C (COST)
COSTO PIEZA E INVERSIONES	COMPARACION DE COSTOS E INVERSIONES PARA MISMOS PROCESOS EN POR LO MENOS 3 PROVEEDORES DISTINTOS

DESARROLLO (D)

JUDGE	D (DEVELOPMENT)
TIEMPO DE DESARROLLO	TIEMPO QUE LE LLEVA AL PROVEEDOR FABRICAR Y ENTREGAR PIEZAS
CAPACIDAD PRODUCTIVA	ATENDIMIENTO DE PRODUCCION TENIENDO EN CUENTA LAS VARIACIONES EN LA DEMANDA

GERENCIAMIENTO (M)

JUDGE	M (MANAGEMENT)
CONOCIMIENTO DEL DESARROLLO	SI EL PROVEEDOR CONOCE EL DESARROLLO EVITA PROBLEMAS PASADOS
ESTRUCTURA	MANO DE OBRA PARA ATENDER EL DESARROLLO
NEGOCIO CENTRAL	LOS PROCESOS QUE LLEVA LA PIEZA SON DE LA EXPERTISE DEL PROVEEDOR

BAJO ESTOS CRITERIOS SE DEFINE A QUIEN SE ADJUDICARA CADA PIEZA

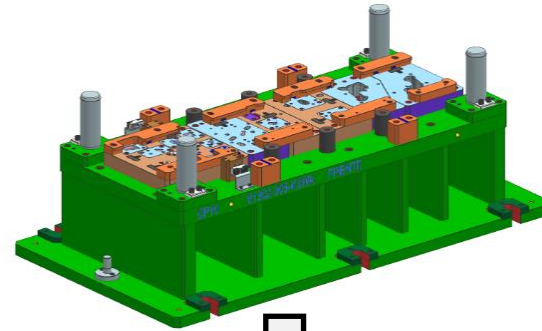
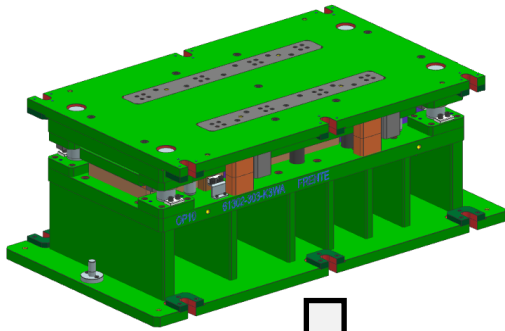
MQDC ANALYSIS

○= attend ; ▲: Need improve ; X: no attend

PEDAL COMP., BRAKE		SUPPLIER												
46500-K09-C00		Proveedor 2			Proveedor 1			Proveedor 3						
MUST	W	ANALYSIS			ANALYSIS			ANALYSIS						
			S	WxS		S	WxS		S	WxS				
D	Development Lead Time	5	Exclusive line – attend in 4 Month		YES	Attend in 4 month		YES	Attend in 5 month		YES			
	Production Capacity	5	Weld process 95% Ok (1 Shift) BendProcess 83,1% Ok		YES	Weld process 73% Ok (2 Shift) BendProcess 53,4% Ok		YES	Weld process 73% Ok BendProcess 52% Ok		YES			
WANT-CONTROL ITEM	W	ANALYSIS			S	WxS	ANALYSIS			S	WxS			
M	Development Know How	3	Similar part in production for HAR		4	12	Similar process for HAR		3	9	Similar part for another client (Electro plating)		3	9
	Manpower structure	2	Available		3	6	Available		3	6	Available		3	6
	Business core	4	All process are in house		4	16	All main process made in house		3	12	Paint process is made in Tier 2 (visual parts)		2	8
Q	Quality performance for similar process	4	Current parts 100Ki is a 100%		4	16	Current parts 100Ki is a 100%		4	16	Evaluation for other customers 100% (OPPM TB)		4	16
C	Production Cost	3	USD 9,89		5	15	USD 13,17		2	6	USD 12,75		3	9
	Investment	2	USD 230.000		2	4	USD 117.900		4	8	USD 217.600		3	6
TOTAL			69			○	57			▲	54			▲

De acuerdo a los resultados del MQCD el proveedor 2 es quien se lleva la adjudicación de la pieza

□ DISEÑO - CONSTRUCCION



DISEÑO

CONSTRUCCION

PRUEBAS

INSPECCION

AJUSTES

APROBACION

Herramental necesario para fabricar los componentes con proceso de estampado y corte

❑ SOLDADURA – INSPECCION FINAL



DISEÑO

CONSTRUCCION

PRUEBAS

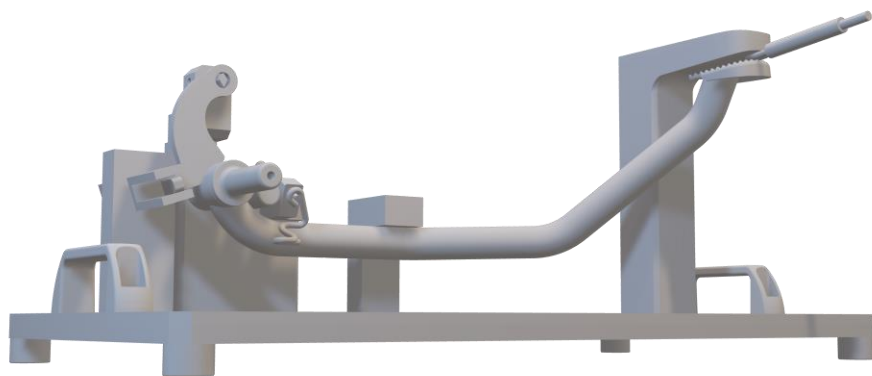
INSPECCION

AJUSTES

APROBACION

Procesos de soldadura

INSPECCION FINAL – AJUSTES – APROBACION



HONDA		REPORTE DE INSPECCION - MEDICIONES												PFC 2 de 6			
NÚM. LOT.	NÚMERO DE MEDICIÓN	ESPECIFICACIÓN	MEDICIÓN DE PROVEEDOR					MEDICIÓN DE C					OP	OP			
			1	2	3	4	5	1	2	3	4	5					
1	Draxxon Keran	10,5	-0,5	-0,5	-0,4	-0,5	-0,4	0,1	0,5	-0,4	-0,4	0,0					
2	Draxxon Keran	16	-0,2	-0,3	-0,1	-0,4	-0,3	-0,2	0,4	0,0	0,4	0,0					
3	Draxxon Keran	10	NO SE PUEDE MEDIR					CONFORME MEDICIÓN DE PROVEEDOR									
4	Draxxon Keran	23,9	-0,3	-0,4	-0,3	-0,2	-0,3	-0,7	-0,5	-0,5	-2	0,2					
5	Draxxon Keran	5	0,4	0,3	0,4	0,4	0,3	CONFORME MEDICIÓN DE PROVEEDOR									
6	Draxxon Keran	29	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	-0,1	0,3	0,4	0,0					
7	Draxxon Keran	5,2	-0,5	-0,5	-0,5	-0,5	-0,5	-0,4	-0,2	-0,3	-0,7						
8	Draxxon Keran	Ø 6,5	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,3	0,4	0,4					
9	Draxxon Keran	Ø 6,5	NO APLICA PARA ESTE P/H					NO APLICA PARA ESTE P/H									
10	Draxxon Keran	15,8	0,0	-0,2	0,0	-0,1	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0					
11	Draxxon Keran	16,8	-0,2	-0,1	-0,2	-0,1	-0,1	0,0	0,0	0,0	-0,2	0,0					
12	Draxxon Keran	15,2	-0,1	-0,2	-0,2	-0,1	-0,2	-0,3	-0,2	-0,2	0,5	-0,2					
13	Draxxon Keran	31,5	-0,5	-0,5	-0,4	-0,4	-0,5	-0,2	-0,1	-0,1	0,0	-0,2					
14	Draxxon Keran	3	+0,5	+0,5	+0,5	+0,2	+0,5	0,0	-0,2	-0,3	-0,1	0,4	-0,0				
15	Draxxon Keran	32	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	-0,3	-0,3	-0,1	0,4	-0,0					
16	Draxxon Keran	33	0,7	0,6	0,5	0,7	0,5	0,3	0,2	0,2	0,2	0,0					
17	Draxxon Keran	26,9	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0					
18	Draxxon Keran	Ø 8,2	-0,1	-0,2	-0,1	-0,1	-0,2	-0,2	-0,2	-0,2	-0,2	-0,1					
19	Draxxon Keran	18	-0,1	-0,2	-0,2	-0,1	-0,1	0,0	-0,1	0,0	0,0	0,0					
20	Draxxon Keran	10,3	0,5	0,4	0,5	0,4	0,5	-0,3	-0,2	-0,3	-0,3	0,0					
21	Draxxon Keran	60,2	0,1	0,2	0,1	0,0	0,1	-0,7	-0,7	0,4	0,5	0,0					
22	Draxxon Keran	46,7	-0,1	-0,2	-0,2	-0,1	-0,1	-0,7	-0,5	0,5	0,2	0,1					
23	Draxxon Keran	55,0	0,1	0,2	0,1	0,3	0,1	-0,2	-0,5	-0,5	-0,7	0,1					
24	Draxxon Keran	20,0	0,5	0,5	0,5	0,4	0,5	CONFORME MEDICIÓN DE PROVEEDOR, COTAS NO MEDIBLES EN PIEZA TERMINADA									
25	Draxxon Keran	8,0	0,5	0,4	0,4	0,5	0,5										
26	Draxxon Keran	4	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0										
27	Draxxon Keran	21,0	0,4	0,3	0,5	0,3	0,4										
28	Draxxon Keran	29,0	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5										
29	Draxxon Keran	8,3	-0,3	-0,4	-0,2	-0,4	-0,3										
30	Draxxon Keran	14,4	-0,5	-0,5	-0,5	-0,5	-0,5										
31	Draxxon Keran	26,9	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0										
32	Draxxon Keran	30,0	0,5	0,4	0,5	0,4	0,5										
33	Draxxon Keran	20	0,5	0,5	0,4	0,5	0,5										
34	Draxxon Keran	6	0,5	0,4	0,3	0,5	0,4										
35	Draxxon Keran	4,0	-0,1	-0,2	-0,1	-0,3	-0,1										
36	Draxxon Keran	40,0	0,5	0,7	0,5	0,7	0,5										
37	Draxxon Keran	20	0,2	0,3	0,2	0,3	0,1										
38	Draxxon Keran	33,5	-0,7	-0,6	-0,7	-0,6	-0,7										
39	Draxxon Keran	32	-0,5	-0,7	-0,6	-0,5	-0,6										



Inspeccion final – aprobación para evento de montaje



Honda motor de Argentina y los proveedores trabajan en conjunto durante las localizaciones de piezas para asegurar la producción y consumo responsable.

Mediante el programa HazMat (Hazardous materials) Honda audita a los proveedores para prevenir la utilización de materiales nocivos contra el medio ambiente.

Todos los planos de diseño llevan el sello HR, los proveedores deben cumplir los requerimientos de materiales nocivos



1. Introduccion a Honda Argentina '5
2. Localizacion informacion general '10
3. Desarrollo de piezas locales '10
4. Summary / Q&A '5

Q & A

GRACIAS