

FECHA:	07/06/2024
CLAVE	ACI731
REVISION.	1

- 1.0 Proposito: Definir como inspeccionar el recibo del material en INOAC.
- 2.0 Alcance: Esta instruccion de trabajo aplica para todos los articulos recibidos y procesados en INOAC.
- 3.0 Responsable: Inspector de Calidad es responsable de la efectiva implementacion de esta instruccion.
- 4.0 Instruccion:

CRITERIO DE ACEPTACION = CERO DEFECTOS			
Nombre de la Parte: U625 AMBIENT LIGHT - RH		Numero de la Parte: 89476	Proveedor: MHETHODE ELECTRONICS, INC
		Cliente:	FORD
Articulo	Cantidad a Inspeccionar	Característica / Especificación	Método de Inspección o Gage.
1	3 pzas /lote	Numero de parte - Marca en material / Debe estar presente	Visual
2	3 pzas /lote	Rebaba - No permitida (muestra limite en caso de que aplique)	Visual
3	3 pzas /lote	Tiros cortos - No permitido.	Visual
4	3 pzas /lote	Deformaciones- No permitido.	Visual
5	3 pzas /lote	Verificar el ruteo de las piezas (cable negro por atrás del plastico)	Visual
6	3 pzas /lote	Verificar Etiqueta correcta, presente / etiqueta debe coincidir modelo, cantidad y contenido.	Visual
7	3 pzas /lote	Verifique correcto ensamble del tubo de luz en carcasa blanca, libre de daños	Visual
8	3 pzas /lote	Verificar arnes y conector de luz, asegurarse que no este dañado la parte interna o presente cables pinchados.	Visual

Nota: Verifique que los contenedores esten libre de daños, de lo contrario notificar a Supervisor de Almacen y al Ingeniero de Calidad

- 5.0 Definiciones: N/A
- 6.0 Registro de Calidad: ACR315

