

FECHA:	11/02/2022
CLAVE	ACI367
REVISION.	2

- 1.0 Proposito: Definir como inspeccionar el recibo del material en INOAC.
 2.0 Alcance: Esta instrucción 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 instrucción.
 4.0 Instruccion:

2

CC: Critical Characteristic /Característica crítica
CTQ: Critical to quality / Critico para calidad

CRITERIO DE ACEPTACION = CERO DEFECTOS			
Nombre de la Parte: FABRICMuller Spacer Fabric Rol		Numero de la Parte: 87585	Proveedor: Muller Textiles Cliente: FORD
Articulo	Cantidad a Inspeccionar	Caracteristica / Especificacion	Metodo de Inspeccion o Gage.
1	10 pza / año	cc ctq Flamabilidad / COA Certificado de Analisis	Visual
2	3 pzas /lote	ctq Performance requirement /COA Certificado de Analisis	Visual
3	3 pzas /lote	ctq Espesor 1.6 -0.2 / +0.3 mm	Thickness gage
4	3 pzas /lote	Rollo en buenas condiciones / sin daño	Visual
5	3 pzas /lote	Color Blanco con rayas color café	Visual
6	Cada Lote	Etiqueta correcta / etiqueta debe coincidir color, cantidad y contenido.	Visual / Glossmeter

- 5.0 Definiciones: N/A
 6.0 Reporte de Inspección Recibo ACR08
 7.0 Reporte de Inspección Recibo U611 ACR223
 8.0 Listado de Seriales ACR226

INOAC AUTOMOTIVE, LLC PART#
87585