

FECHA:	05/09/2022
CLAVE	ACI550
REVISION.	0

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:

R Condicion Critica Regulatoria

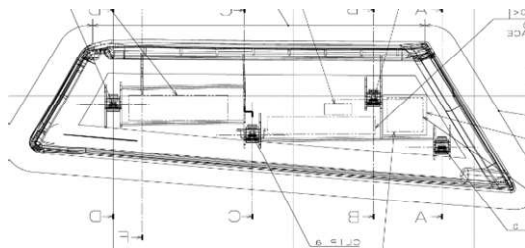
CRITERIO DE ACEPTACION = CERO DEFECTOS				
Nombre de la Parte: 910B INSERT PAD CONSOLE NO.1		Numero de la Parte: 89187	Proveedor: Jones Plastic	Cliente: Toyota
Articulo	Cantidad a Inspeccionar	Característica / Especificación		Método de Inspección o Gage.
1	1 reporte / año R	Flamabilidad / COA Certificado de Analisis /Verificar con Ingeniero Calidad		Visual / reporte
2	3 pzas /lote R	Numero de parte -Marca en material / Debe estar presente		Visual
3	3 pzas /lote R	Marca en material / Debe estar presente		Visual
4	3 pzas /lote	Color & Grano - Negro - De acuerdo a muestra		Visual
5	3 pzas /lote	Rebaba - No permitida (muestra limite en caso de que aplique)		Visual
6	3 pzas /lote	Hundimientos- No permitidos (muestra limite en caso de que aplique)		Visual
7	3 pzas /lote	Tiros cortos- No permitido.		Visual
8	3 pzas /lote	Deformaciones- No permitida		Visual
9	3 pzas /lote	Línea de partición 0.2 mm max (Medir solo en caso de duda durante insp visual)		Visual / Vernier
10	3 pzas /lote	Quemaduras		Visual
11	Cada Lote	Etiqueta correcta / etiqueta debe coincidir color, cantidad y contenido.		Visual
12	Cada Lote	Grano / debe coincidir contra pieza muestra, zona de grano libre de daños , Rayones, etc.		Visual
13	Cada Lote	Empaque libre de daño el cual pueda dañar la pieza		Visual
14	Cada Lote	Material y aspectos de certificado aceptados en reporte de certificación		Visual vs certificado

5.0 Definiciones: N/A

6.0 Registro de Calidad: ACR315

INOAC AUTOMOTIVE, LLC PART#

89187



Marcas en la pieza

R 58836-0E030 (Assy)
58944-0E110 (Skin)
58945-0E030 (Base)

R RH

R Skin >PUR, PVC<
Base >PP+E/P-TD20<