

INOAC Polytec de Mexico S.A.  
 Título: QCP 910 IGNA Inspeccion Recibo 910B SFTCK 1.3T  
 CLAUSULA : Seguimiento y Medicion del Producto

FECHA:	03-may-23
CLAVE	ACI583
REVISION:	1

- 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:

CRITERIO DE ACEPTACION = CERO DEFECTOS			
Nombre de la Parte:		Numero de la Parte:	Proveedor: Cliente: Toyota
910B SFTCK E4AF DK SEPIA 1.3t		89200	HAYASHI TELEMPU NORTH AMERICA CORP
910B SFTCK E2S5 BLACK 1.3t		89206	
910B SFTCK E1BG WHITE ASH 1.3t		89207	
910B SFTCK E3J8 DARK ROSE 1.3t		89208	
Articulo	Cantidad a Inspeccionar	Caracteristica / Especificacion	Metodo de Inspeccion o Gage.
1	Certificado anual 	Flamabilidad / COA Certificado de Analisis - requerir a Ingeniero Calidad	Visual
2	Lote 	Performance requirement /COA Certificado de Analisis	Visual
3	3 pzas /lote 	Espesor 1.85mm +/-1 mm	Thickness gage
4	3 pzas /lote	Empaque dañado/ No mantener dañado.	Visual
5	3 pzas /lote	Color / ΔE <=1 E4AF DK Sepia (Café) E2S5 Black (Negro) E1BG White Ash (Blanco) E3J8 Dark Rose (Rojo)	Visual / Colorimetro
6	Cada Lote	Etiqueta correcta / etiqueta debe coincidir color, cantidad y contenido.	Visual
7	Cada Lote	Grano / debe coincidir contra pieza master	Visual

5.0 Definiciones: N/A  
 6.0 Registro de Calidad: ACR08

**INOAC AUTOMOTIVE, LLC PART#**  
 89200  
 89206  
 89207  
 89208