


INOAC Polytec de Mexico S.A.
 Titulo: QCP 910 IGNA Inspeccion Recibo 910B PARTNER-A
 CLAUSULA : Seguimiento y Medicion del Producto

FECHA:	27-sep-22
CLAVE	ACI593
REVISION.	0

- 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 L-FINESKIN H0Z5 FROMAGE		89194	SALTILLO LAMINATION SA DE CV
910B L-FINESKIN G4NJ DK SEPIA		89195	
910B L-FINESKIN H2D1 BLACK		89196	
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 3.1 mm +/- 1mm	Thickness gage
4	3 pzas /lote	Empaque dañado/ No manterial dañado.	Visual
5	3 pzas /lote	Color / ΔE <=1 H0Z5 Formage (Beige) G4NJ DK Sepia (Cafe) H2D1 Black (Negro)	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#
 89194
 89195
 89196