

FECHA:	01-ago-23
CLAVE	ACI610
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: 220D ORNMNT SBST INSTPNL BLK		Numero de la Parte: 89356	Proveedor: Jones Plastic	Cliente: Toyota
Articulo	Cantidad a Inspeccionar	Característica / Especificación		Método de Inspección o Gage.
1	1 reporte / año		Flamabilidad / COA Certificado de Analisis /Verificar con Ingeniero Calidad	Visual / reporte
2	3 pzas /lote		Numero de parte -Marca en material / Debe estar presente	Visual
3	3 pzas /lote		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#

Marcas en la pieza

