

FECHA:	01-ago-23
CLAVE	ACI616
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: 220D SBST INST PNL SFTY NO3		Numero de la Parte: 89375	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#
89375

Marcas en la pieza

