

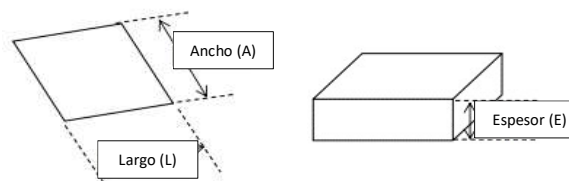
FECHA:	07-ago-23
CLAVE	ACI678
REVISION:	0

- 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:

CRITERIO DE ACEPTACION = CERO DEFECTOS			
Nombre de la Parte:		Numero de la Parte:	Proveedor: Cliente: Toyota
220D SFT LTHR C2 KBLK E2S5	*	89344	HAYASHI TELEMPU NORTH AMERICA CORP
220D SFT LTHR C2 KDK GRY Z1Y4	*	89358	
220D SFTLTHR C2 KCP DKGRY E1BR	*	89371	
220D SFTLTHR C2 KCP DKSPA E4AY	*	89372	
220D SFT LTHR C2K LM WHAS E1BT	o	89373	
220D SFTLTH C2K LMCP WHAS E1BZ	o	89374	

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 1.9 mm +/- 1 mm (No. parte marcados en " * ")	Thickness gage
4	3 pzas /lote	Espesor 2.5 mm +/- 1 mm (No. parte marcados en " o ")	Thickness gage
5	3 pzas /lote	Medidas de Largo (L) & Ancho (A): Simbolo " * " L: 1000 - 1070 / A: 1200 - 1220 mm Simbolo " o " L: 1000 - 1070 / A: 1400 - 1420 mm	Tape measure
6	3 pzas /lote	Empaque dañado/ No mantener dañado.	Visual
7	3 pzas /lote	Color / ΔE <=1 C2 KAI E2S5 Black (Negro) Z1Y4 DK Grey (Gris) C2 KAI CLOUD PATTERN E1BR DK Grey (Gris) E4AY DK Sepia (Café) C2 KAI LUMISH E1BT White Ash (Gris) C2 KAI LUMISH CLOUD PATTERN E1BZ White Ash (Gris)	Visual / Colorimetro
8	Cada Lote	Etiqueta correcta / etiqueta debe coincidir color, cantidad y contenido.	Visual
9	Cada Lote	Grano / debe coincidir contra pieza master	Visual

5.0 Definiciones: N/A
 6.0 Registro de Calidad: ACR316



INOAC AUTOMOTIVE, LLC PART#

89372	89344
89373	89358
89374	89371