

INOAC Polytec de Mexico S.A.

Título: Inspeccion Recibo Knee PPAD LOWER 220D SWITCH PAINTED BLACK

CLAUSULA : Seguimiento y Medicion del Producto

FECHA:	04-sep-23
CLAVE	ACI681
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:

**R** Condicion Critica Regulatoria

CRITERIO DE ACEPTACION = CERO DEFECTOS			
Nombre de la Parte: 220D SWITCH PAINTED BLACK		Numero de la Parte: 89408	Proveedor: SAFE DEMO
		Cliente: Toyota	
Articulo	Cantidad a Inspeccionar	Característica / Especificación	Método de Inspección o Gage.
1	Cada embarque <b>R</b>	COA (Certificado de Analisis)	Visual
2	3 pzas /lote <b>R</b>	Numero de parte -Marca en material / Debe estar presente	Visual
3	3 pzas /lote	Color & Grano - Negro - De acuerdo a muestra	Visual
4	3 pzas /lote	Rebaba - No permitida ( muestra limite en caso de que aplique)	Visual
5	3 pzas /lote	Hundimientos- No permitidos ( muestra limite en caso de que aplique)	Visual
6	3 pzas /lote	Tiros cortos- No permitido.	Visual
7	3 pzas /lote	Deformaciones- No permitida	Visual
8	3 pzas /lote	Línea de partición 0.2 mm max ( Medir solo en caso de duda durante insp visual)	Visual / Vernier
9	3 pzas /lote	Quemaduras	Visual
10	Cada Lote	Etiqueta correcta / etiqueta debe coincidir color, cantidad y contenido.	Visual
11	Cada Lote	Empaque libre de daño el cual pueda dañar la pieza	Visual

5.0 Definiciones:

N/A

Marcas en la pieza

6.0 Registro de Calidad:

ACR315

**INOAC AUTOMOTIVE, LLC PART#**

89408

