

FECHA:	16/02/2024
CLAVE	ACI711
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:

CC: Critical characteristic / característica critica

CRITERIO DE ACEPTACION = CERO DEFECTOS			
Nombre de la Parte: RH INSERT MID-TOP PASS MCA		Numero de la Parte: 89316	Proveedor: Jones plastic Cliente: FORD
Articulo	Cantidad a Inspeccionar	Característica / Especificación	Método de Inspección o Gage.
1	10 pza / año <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">CC</span>	Flamabilidad / COA Certificado de Analisis	Visual
2	3 pzas /lote <span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">CC</span>	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	Quemaduras	Visual
9	Cada Lote	Etiqueta correcta / etiqueta debe coincidir color, cantidad y contenido.	Visual
10	Cada Lote	Grano / debe coincidir contra pieza master	Visual
11	Cada Lote	Medición en checking fixture	Check fixture / indicador digital

- 5.0 Definiciones: N/A
- 6.0 Registro de Calidad: ACR315 Registro de inspección recibo de componentes  
 ACR456 Registro dimensional-Inspección recibo U611 MCA RH

**INOAC AUTOMOTIVE, LLC PART#**  
89316

