



QC フローチャート

QF-1-1096

名称		DYNAMIC D-3 TAB CONTACT Au		P/N		175286-3											
フローチャート		型番リスト		A	2021.07.30	制定	T.S	---	H.W								
改訂		日付		改訂		担当		検閲		承認							
部品名	①	名称	P/N		関連規格	不良及び異常処理…不良及び異常処理規程 (102-5022) 工程における検査…量産品管理規程 (102-5109)											
		コンタクト	175286-3														
工程区分		工程番号	工程名	管理項目									担当	ロット区分	点検、検査方法		備考
海外協力工場	△	1	コンタクト受入	表示、数量、梱包状態									協力工場	受入ロット毎	伝票と現品の確認		
	◇	2	受入検査	寸法、外観、材質									協力工場	受入ロット毎	納入者の成績書の確認		
	▽	3	保管	表示、数量、梱包状態 先入れ先出し、ロット管理	協力工場		伝票と現品の確認										
	⊙	4	スパンニング	寸法、外観 プレス整備、金型整備	協力工場	セットアップ 毎 リール毎	自主検査・金型整備記録 作業標準書・生産履歴										
	◇	5	検査	寸法、外観、機能	協力工場	セットアップ 毎	検査基準書、図面										
	▽	6	保管・出荷	表示、数量、梱包状態	協力工場		伝票と現品の確認										
	△	7	製品受入	表示、数量、梱包状態	協力工場	受入ロット毎	伝票と現品の確認										
	◇	8	受入検査	寸法、外観、機能	協力工場	受入ロット毎	検査基準書及び検査成績書 による確認										
	⊙	9	めっき	外観、めっき液管理 温度、時間	協力工場	セットアップ 毎	自主検査、作業標準書 生産履歴										
	◇	10	めっき検査	めっき厚、剥離 外観	協力工場	セットアップ 毎	検査基準書、図面										
	▽	11	保管・出荷	表示、数量、梱包状態	協力工場	出荷ロット毎	伝票と現品の確認										
TE Japan	△	12	受入	表示、数量、梱包状態	資材課	受入ロット毎	伝票と現品の確認										
	◇	13	受入検査	外観	検査課	受入ロット毎	検査基準書										
	▽	14	保管・出荷	表示、数量、梱包状態 先入れ先出し、ロット管理	資材課	出荷ロット毎	伝票と現品の確認										
備考																	

○：作業 ⊙：作業及び自主検査 ◇：検査 △：受取り ▽：保管及び出荷

タイコ エレクトロニクス アンブ株式会社 (〒213-8535 川崎市高津区久本3-5-8)
この文書の改版の確認は本社、支店へお問い合わせください。

Copyright ____ by Tyco Electronics AMP K.K. All rights reserved.