

QC フローチャート



QF-1-1097

名称		DYNAMIC D1000 TAB CONT AU		P/N	下記参照							
部品名	フローチャート	型番リスト		名称		P/N	A	2121.08.04	制定	T.S	-	H.W
				コンタクト			改訂	日付	改訂	担当	検閲	承認
工程区分	工程番号	工程名	管理項目	管理方法			備考					
				担当	ロット区分	点検、検査方法						
海外協力工場	△	1	材料受入	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	協力工場	受入ロット毎	納品者の成績書による					
	▽	3	保管	表示、数量、梱包状態	協力工場	保管時	伝票と現品の確認					
	⊕	4	スタンピング	先入れ/先出し、ロット管理 寸法、外観 金型整備、プレス整備	協力工場	リール毎	作業指示書、自主検査 金型/プレス整備記録					
	◇	5	検査	寸法、外観	協力工場	SET-UP時 シフト毎	検査基準書及び 図面					
	▽	6	保管及び出荷	表示、数量、梱包状態	協力工場	保管時 出荷ロット毎	伝票と現品の確認					
	⊕	7	めっき	めっき液、比重、pH 電圧、電流	協力工場	リール毎	作業指示書、自主検査					
	◇	8	検査	寸法、外観 めっき厚	協力工場	SET-UP時 シフト毎	検査基準書及び 図面					
	▽	9	保管及び出荷	表示、数量、梱包状態	協力工場	保管時 出荷ロット毎	伝票と現品の確認					
TE JAPAN	△	10	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					
	◇	11	受入検査	寸法、外観	検査課	受入ロット毎	検査基準書及び 図面の確認					
	▽	12	保管及び出荷	表示、数量、梱包状態	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