

QC フローチャート



QF-2-1121

| 名称 | | MR II PLUG HSG V0 RED | | P/N | | | | | | |
|----------|---------|-----------------------|--------|---|---|-----------------|--|-----|-----|-----|
| フローチャート | | 型番リスト | | | A | 2020.12.04 | 制 定 | M.H | - | H.W |
| 部 品 名 | 工 程 区 分 | 名称 | P/N | 改訂 | 日付 | 改 訂 | 担 当 | 検 閲 | 承 認 | |
| | | ハウジング | 備考欄参照 | | | | | | | |
| | | | | | 関 連 規 格 不良及び異常処理…不良及び異常処理規程 (102-5022) 受入れ検査規定 (102-5017) | | | | | |
| | | 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 | | | |
| TE MX工場 | △ | 1 | 材料受入 | 表示、数量、梱包状態 | MX工場 | 受入ロット毎 | 伝票と現品の確認 | | | |
| | ◇ | 2 | 受入検査 | 表示、数量、梱包状態 | MX工場 | 受入ロット毎 | 納入者の成績書の確認 | | | |
| | ▽ | 3 | 保管及び出荷 | 表示、数量、梱包状態 先入れ/先出し、ロット管理 | MX工場 | ロット毎 | 伝票と現品の確認 | | | |
| | ⊙ | 4 | 成形 | 寸法、外観 成形条件(射出圧、型温度 シリンダー温度) 金型整備、成形機整備 | MX工場 | SET-UP時 シフト毎 | 自主検査 成形条件チェックシート 成形機整備記録 作業標準 | | | |
| | ◇ | 5 | 検査 | 寸法、外観 | MX工場 | SET-UP時 シフト毎 | 検査基準書 図面 | | | |
| | ▽ | 6 | 保管及び出荷 | 表示、数量、梱包状態 先入れ/先出し、ロット管理 | MX工場 | 出荷ロット毎 | 伝票と現品の確認 | | | |
| TE JAPAN | △ | 7 | 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 | | | |
| | ◇ | 8 | 受入検査 | 寸法、外観 | 検査課 | 受入ロット毎 | 検査基準書及び 検査成績書による確認 | | | |
| | ▽ | 9 | 保管及び出荷 | 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 型番 品名
1-640519-0 04P MR II PLUG HSG V0 RED

○ : 作業 ⊙ : 作業及び自主検査 ◇ : 検査 △ : 受取り ▼ : 保管及び出荷