

QC フローチャート



QF-2-1143

名称		3.81 DYNAMIC REC HSG		P/N	178289-X		B	2121.12.06	蘇州工場検査追加	T.S		H.W
フローチャート		型番リスト		A	2021.07.28	制定	T.S	-	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	備考
		名称		P/N								
海外協力工場	△	1	材料受入	表示、数量、梱包状態		海外協力工場	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		海外協力工場	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		海外協力工場	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		海外協力工場	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		海外協力工場	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		海外協力工場	出荷ロット毎	伝票と現品の確認				
TE 蘇州工場	△	7	受入	表示、数量、梱包状態		TE 蘇州工場	受入ロット毎	伝票と現品の確認				
	◇	8	検査	寸法、外観		TE 蘇州工場	受入ロット毎	検査基準書 図面				
	▽	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		TE 蘇州工場	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 検査成績書による確認				
	▽	12	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												

○：作業 ⊙：作業及び自主検査 ◇：検査 △：受取り ▽：保管及び出荷