

QC フローチャート



QF-2-1169

名称		DYNAMIC 3200 REC HSG 2P SGL		P/N								
				下表参照								
フローチャート		型番リスト		A	2021.01.07	制定	T.S	-	H.W			
				改訂	日付	改訂	担当	検閲	承認			
部品名	工程区分	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) 受入れ検査規定 (102-5017)						
		HSG		1-178128-2 2-178128-2								
		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蘇州工場	△	1	材料受入	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					
	◇	2	検査	表示、数量、梱包状態	TE蘇州工場	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	TE蘇州工場	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	TE蘇州工場	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、機能	TE蘇州工場	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	TE蘇州工場	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												

○：作業 ⊙：作業及び自主検査 ◇：検査 △：受取り ▽：保管及び出荷