

QC フローチャート



QF-1-1099

名称		D5000 TAB CONT LONG REEL AU PLATING		P/N	下記参照							
部 品 名	フローチャート	型番リスト		A	2021.08.23	新規	T.S	-	H.W			
		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						
国内協力工場	△	1	材料受入	表示、数量、梱包状態	国内 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	国内 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 先入れ/先出し、ロット管理	国内 協力工場	保管時	伝票と現品の確認					
	⊙	4	スタンピング	寸法、外観 金型整備、プレス整備	国内 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	国内 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 先入れ/先出し、ロット管理	国内 協力工場	保管時 出荷ロット毎	伝票と現品の確認					
国内協力工場	△	7	コンタクト受入	表示、数量、梱包状態	国内 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	国内 協力工場	受入ロット毎	納品者の成績書による					
	⊙	9	めっき	めっき液、比重、pH 電圧、電流	国内 協力工場	リール毎	作業指示書、自主検査					
	◇	10	検査	寸法、外観 めっき厚	国内 協力工場	SET-UP時 シフト毎	検査基準書及び 図面					
	▽	11	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	国内 協力工場	保管時 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	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					
	▽	14	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