



QC フローチャート

QF-1-1108

名称	DYNAMIC D1000 TAB CONT L/P		P/N 備考欄参照						
フローチャート	型番リスト				A	2021/10/4	制 定	T.S	H.W
	備考欄参照				改訂	日 付	内容又は理由	担 当	検 閲
工程区分	名称	P/N		関連規格	不良及び異常処理規定(102-5022) 量産品管理規定(102-5109) 受入検査規定(102-5017)				
	備考欄参照				管 理 方 法			備 考	
工程番号	工程名	管理項目		担 当	ロット区分	点検・検査方法			
海外協力工場	△	1	材料受け入れ	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、表示	協力工場	受入ロット毎	納品者の成績書		
	▽	3	保管	表示、数量、梱包状態 先入れ先出し ロット管理	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	協力工場	リール毎	作業指示書 金型整備記録		
	◇	5	検査	寸法・外観、形状	協力工場	Setup時 シフト毎	検査基準書、製品図面		
	▽	6	保管	表示、数量 先入れ先出し ロット管理	協力工場	保管時 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 めっき厚み	協力工場	Setup時 シフト毎	検査基準書、製品図面		
	⊕	9	L/P CUT	金型整備、外観、寸法 形状	協力工場	Setup時 調整時 シフト毎	自主検査、作業指示書 検査基準書		
	◇	10	中間検査	寸法・外観、形状	協力工場	午前・午後	検査基準書、製品図面		
	○	11	梱包	表示・数量・梱包状態	協力工場	ロット毎	梱包仕様書		
	▽	12	保管及び出荷	ロット管理 表示・数量・梱包状態 先入れ先出し	協力工場	出荷ロット毎	伝票と現品の確認		
TE JAPAN	△	13	製品受入	ロット管理 表示・数量・梱包状態 先入れ先出し	資材課	受入ロット毎	伝票と現品の確認		
	◇	14	受入検査	寸法・外観	検査課	受入ロット毎	検査基準書、製品図面		
	▽	15	保管及び出荷	ロット管理 表示・数量・梱包状態 先入れ先出し	資材課	出荷ロット毎	伝票と現品の確認		

[備考]

対象P/N

1903124/5/6-1

1903115/6/7/8-2

DYNAMIC D1000 TAB CONT TIN (M, L, 2L) L/P

DYNAMIC D1000 TAB CONT AU (S, M, L, 2L) L/P

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

タイコ エレクトロニクス ジャパン合同会社 (〒213-8535 川崎市高津区久本3-5-8)

この文書の改版の確認は本社、支店へお問い合わせください。

Copyright \_\_\_\_ by Tyco Electronics Japan G.K. All rights reserved.