



QC フローチャート

QF-1-1109

名称	DYNAMIC D1000 TAB CONT REEL		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	承 認
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)					
	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			
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	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	△	10	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			
	◇	11	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			
	▽	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	資材課	出荷ロット毎	伝票と現品の確認			
<p>[備考] 対象P/N 1903111-2 DYNAMIC D1000 TAB CONT AU (S) REEL 1903120/1/2-1 DYNAMIC D1000 TAB CONT TIN (M, L, 2L) REEL 1903112/3/4-2 DYNAMIC D1000 TAB CONT AU (M, L 2L) REEL</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.