

QC フローチャート



QF-2-1120

名称		MR II PLUG HSG V0 RED		P/N							
フローチャート		型番リスト		備考欄参照		A	2020.12.04	制 定	M.H	-	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
		ハウジング		備考欄参照		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)					
		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				
US協力工場	△	1	材料受入	表示、数量、梱包状態	US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	US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	US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	US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	US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	US協力工場	出荷ロット毎	伝票と現品の確認				
TE US	△	7	受入	表示・数量・梱包状態	US倉庫	受入ロット毎	伝票と現品の確認				
	◇	8	受入検査	外観	US倉庫	受入ロット毎	該当図面				
	▽	9	保管及び出荷	表示・数量・梱包状態 先入れ先出し	US倉庫	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 型番 1-640518-0 品名 03P MR II PLUG HSG V0 RED

○：作業 ⊙：作業及び自主検査 ◇：検査 △：受取り ▽：保管及び出荷