

QC フローチャート



QF-2-1142

名称		DYNAMIC DD3100 REC HSG 3P (SGL)		P/N								
				1-178288-3	B	2121.12.06	蘇州工場検査追加	T.S				H.W
フローチャート		型番リスト			A	2021.07.28	制 定	T.S	-			H.W
部品名		名称		P/N	改訂	日付	改 訂	担 当	検 閲	承 認		
工程区分		ハウジング		1-178288-3	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			
海外協力工場	△	1	材料受入	表示、数量、梱包状態	海外協力工場	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	海外協力工場	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	海外協力工場	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	海外協力工場	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	海外協力工場	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	海外協力工場	出荷ロット毎	伝票と現品の確認					
TE 蘇州工場	△	7	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					
	◇	8	検査	寸法、外観	TE 蘇州工場	受入ロット毎	検査基準書 図面					
	▽	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	TE 蘇州工場	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												

○：作業 ⊙：作業及び自主検査 ◇：検査 △：受取り ▽：保管及び出荷