

QC フローチャート



QF-2-1144

名称		DYNAMIC D-2100 REC HSG		P/N											
				下表参照											
フローチャート		型番リスト				A	2021.08.04	制定	T.S	-	H.W				
						改訂	日付	改訂	担当	検閲	承認				
部品名		名称		P/N		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)									
		12P		x-1318118-6											
		16P		x-1318118-8											
		20P		x-1318118-9											
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								
海外協力工場	△	1	材料受入	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	検査	表示、数量、梱包状態		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		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		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、機能		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		協力工場	出荷ロット毎	伝票と現品の確認							
TE JAPAN	△	7	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							
	◇	8	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							
	▽	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		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