



QC フローチャート

QF-3-3252

名称		P/N							
SCSI .050 REC ASSY		X-2232516-X							
フローチャート	型番リスト			A	2021/6/29	制 定	N.H	-	W.H
				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 (102-5023)				
	SCSI .050 REC ASSY 26P		3-2232516-1		工程における検査…量産品管理規程 (102-5109)				
SCSI .050 REC ASSY 50P		5-2232516-1							
工 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				
中国協力会社	△	1	部材料受入	表示、数量、梱包状態	資材課	受入ロット毎	受入作業手順書		
	◇	2	受入検査	寸法、外観	検査課	受入ロット毎	検査作業指導書		
	▽	3	保管・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		
	⊙	4	HSG&Diecast&Shell 組み付け	外観	製造課	全数	作業指示書 検査指示書		
	⊙	5	Lower Contact挿入	寸法 外観	製造課	5個/4時間 全数	作業指示書 検査指示書		
	⊙	6	Lower Contactカット &曲げ	外観	製造課	全数	作業指示書 検査指示書		
	⊙	7	Upper Contact挿入	寸法 外観	製造課	5個/4時間 全数	作業指示書 検査指示書		
	⊙	8	Upper Contactカット &曲げ	外観	製造課	全数	作業指示書 検査指示書		
	⊙	9	Tine Plate挿入	寸法 外観	製造課	5個/4時間 全数	作業指示書 検査指示書		
	◇	10	電気検査	導通、短絡	製造課	全数	作業指示書		
	◇	11	外観検査	外観	製造課	全数	作業指示書		
	⊙	12	Leg組み付け	寸法 外観	製造課	5個/4時間 全数	作業指示書 検査指示書		
	◇	13	外観検査	外観	製造課	全数	作業指示書		
	◇	14	検査	寸法 外観	製造課	5個/4時間 20個/4時間	検査指示書		
	⊙	15	エアブロー	外観	製造課	全数 20個/4時間	作業指示書 検査指示書		
	○	16	梱包	表示、数量、材料、梱包状態	製造課	全数	梱包仕様書		
	▽	17	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		
TE JAPAN	△	18	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		
	◇	19	受入検査	寸法、外観	検査課	受入ロット毎	検査基準書及び図面による確認		
	▽	20	保管と出荷	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