



# QC フローチャート

QF-3-3262

名称		P/N									
MTE HDR SRST LATCH .100CL		*-104910*									
フローチャート			型番リスト			A	2020.07.30	制 定	T.S	-	H.W
			名称	P/N	改訂	日付	改 訂	担 当	検 閲	承 認	
部品名	①.ハウジング		*-104907*		<b>関 連 規 格</b> 不良及び異常処理…不良及び異常処理規程 (102-5022) 工程における検査…量産品管理規程 (102-5109)						
	②.コンタクト		*-104841*								
工程区分	H O U S I N G										
	C O N T A C T										
		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				
TE 蘇州工場	△	△	1	部品受入	表示・数量・梱包状態	蘇州工場	受入ロット毎	伝票と現品の確認			
	◇	◇	2	受入検査	寸法・外観	蘇州工場	受入ロット毎	該当図面 検査成績書による確認			
	▽	▽	3	保管・出庫	表示・数量・梱包状態	蘇州工場		伝票と現品の確認			
	◇	└	4	コンタクト挿入	変形・方向・破損	蘇州工場	製造ロット毎	整備記録 作業標準			
	◇		5	CCD検査	コンタクト位置	蘇州工場	全数	作業標準			
	◇		6	梱包	数量・梱包状態	蘇州工場	全数	該当製品梱包規格			
	◇		7	完成品検査	寸法 機能外観	蘇州工場	製造ロット毎	該当製品図面 検査基準書			
	▽		8	保管・出荷	表示・数量・梱包状態	蘇州工場	ロット毎	伝票と現品の確認			
TE JAPAN	△		9	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			
	◇		10	受入検査	寸法・外観	検査課	受入ロット毎	図面、検査基準書 検査成績書の確認			
	▽		11	保管、出荷	表示・数量・梱包状態	資材課	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

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.