QC フローチャート

QF-5-0304

名称	IHV200	P/N : 下記参照

改訂	日付	改訂	担当	検閲	承認
B	2021.10.28	P/N追加	T.S	-	H.W
A	2021.10.15	制定	T.S	-	H.W

フローチャート

型番リスト

名称	P/N
IHV200HAANA	2-2071410-1
IHV200AAANA	2071410-1

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)

工程区分 / 部品名		工程番号	工程名	管理項目	管理方法 担当	ロット区分	点検、検査方法	備考
海外協力工場	△	1	部品受入	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	伝票と現品の確認	
	◇	3	保管及び出庫	表示・数量・梱包状態 先入れ先出・ロット管理	海外協力工場	ロット毎	伝票と現品の確認	
	◈	4	組み立て	変形、曲がり、 傷、破損、必要部品	海外協力工場	製造ロット毎	整備記録、作業標準	
	◈	5	全数外観検査	変形、端子なし、傷	海外協力工場	全数	該当図面 検査基準書	
	◈	6	リークテスト	リーク無き事	海外協力工場	全数	検査基準書	
	◈	7	電気検査	オープン、ショート その他電気的機能検査	海外協力工場	全数	整備記録、作業標準	
	◈	8	全数外観検査	変形、曲がり、傷、破損	海外協力工場	全数	該当図面 検査基準書	
	◇	9	完成品検査	寸法、外観	海外協力工場	製造ロット毎	該当図面 検査基準書	
	○	10	梱包	数量、梱包状態、荷姿	海外協力工場	全数	該当梱包規格	
	▽	11	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	
TE JAPAN	△	12	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	
	◇	13	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	
	▽	14	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

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 AMP G.K. All rights reserved.