

# NEX1 テクノロジー株式会社

## 光ファイバーパッチコード品質管理フローチャート

承認印	検査印	製作者

生産過程		品質管理項目		品質管理内容						
工程	手順	使用機材	チェック項目	仕様	間隔	サンプリング	テスト方法	記録	ガイドライン	担当者
	1. 部品/構成部品の配分	---	部品確認、仕様、数量	特注品	---	---	目視検査	---	---	在庫管理者
	2. ケーブルのカット	切断機	長さ	標準操作手順、特注品	---	---	巻尺	---	ケーブルのカット	組み立て担当者
	3. 部品挿入	---	部品の種類、部品の配置照合	標準操作手順	---	---	目視検査	---	部品挿入	組み立て担当者
	4. 接着準備	泡分離器、電子量り	時間、圧力	標準操作手順	---	---	目視検査	---	接着準備	組み立て担当者
	5. 接着剤焼く	接着剤焼き器	温度、時間	標準操作手順	---	---	目視検査	---	接着	組み立て担当者
	6. 研磨	研磨機	時間、圧力、回転速度、研磨用の刃	標準操作手順	---	---	---	---	研磨	組み立て担当者
	7. 断面の検査	検査鏡	断面外観	標準操作手順	総合的品質管理 (T.Q.C)	欠損値	X 400 マイクロスコープによる検査	研磨データの記録	断面の検査	組み立て担当者
	8. 組み立て	ペンチ	外観	標準操作手順	---	---	目視検査	---	組み立て	組み立て担当者
	9. 光学特性のテスト	JDS	挿入損失、反射損	標準操作手順	総合的品質管理 (T.Q.C)	欠損値	測定	---	テスト	組み立て担当者
	10. 断面の検査	検査鏡	断面外観	標準操作手順	総合的品質管理 (T.Q.C)	欠損値	X 400 マイクロスコープによる検査	---	---	組み立て担当者
	11. 梱包	---	数量、宛名ラベル、ナンバーリング	標準操作手順	総合的品質管理 (T.Q.C)	欠損値	目視検査	---	梱包	組み立て担当者
	12. 最終検査	---	外観、数量	標準操作手順	総合的品質管理 (T.Q.C)	欠損値	目視検査	最終検査報告	---	品質保証担当者
	13. 船積み	---	---	---	---	---	---	---	---	販売担当代表者
フロー記号	△生産 ○過程 □数量管理項目 ◇品質管理項目 完成	バージョン	日付	改定の概要						修正者
		2.0	96.7.2	更新された修正バージョン						アソテ・イ・