



QC フローチャート

QF-3-3275

名称 PLUG ASSY RITS CONN.		P/N 下記参照							
フローチャート		型番リスト		A	2021.09.07	制定	T.S	--- H.W	
				改訂	日付	改訂	担当	検閲	承認
部品名	コンタクト ハウジング ホールドハウジング	1473562-3	1473562-7	関連規格	不良及び異常処理…不良及び異常処理規定(102-5022) 受入検査規定(102-5017)				
		4.3.2.1-1473562-3	4.3.2.1-1473562-7						
		1473562-4	1473562-8						
		4.3.2.1-1473562-4	4.3.2.1-1473562-8						
		1473562-5							
		4.3.2.1-1473562-5							
		1473562-6							
		4.3.2.1-1473562-6							
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	部品受入	P/N、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	寸法、外観、梱包状態	海外 協力工場	受入ロット毎	該当図面及び検査成績書による		
	▽	3	保管、出庫	P/N、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		
	⊙	4	コンタクトL/Pカット	カット状態 変形、曲がり	海外 協力工場	製造ロット毎	生産記録 MSP確認		
	⊙	5	コンタクト仮挿入	コンタクト挿入位置 未挿入、変形、曲がり	海外 協力工場	製造ロット毎	生産記録 目視確認		
	⊙	6	コンタクト本挿入	治具整備、ハウジング方向性 破損、下死点位置、曲がり	海外 協力工場	製造ロット毎	整備記録、生産記録 目視確認		
	○	7	エアブロー	異物付着	海外 協力工場	全数	作業標準書		
	◇	8	ゲージ検査	曲がり、変形	海外 協力工場	全数	検査手順書 判定基準		
	◇	9	検査	寸法、外観	海外 協力工場	寸法：製造ロット毎 外観：全数	製造図面、検査手順書 判定基準、検査基準書	外観：MSP使用	
	⊙	10	ホールドハウジング アニール	温度、時間	海外 協力工場	製造ロット毎	作業標準書 生産記録		
	⊙	11	ホールドハウジング 挿入	治具整備、ハウジング方向性 挿入状態	海外 協力工場	全数	整備記録、生産記録 目視確認		
	◇	12	検査	寸法、外観	海外 協力工場	寸法：製造ロット毎 外観：全数	製造図面、検査手順書 判定基準、検査基準書	外観：MSP使用	
	⊙	13	梱包	数量、梱包状態	海外 協力工場	全数	包装規格、生産記録		
	▽	14	保管、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	△	15	部品受入	表示、数量 梱包状態	資材	受入ロット毎	伝票と現品の確認		
	◇	16	受入検査	寸法、外観	検査	受入ロット毎	該当図面及び検査成績書による		
	▽	17	保管、出庫	表示、数量、梱包状態 先入れ先出し、ロット管理	資材	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