



QC フローチャート

QF-3-3276

名称		P/N							
HDR ASSY (1ROW)RITS CONN.		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
部品名		P/N	TYPE	改訂	日付	改訂	担当	検閲	承認
部品名 ハウジング レグ コンタクト		1473565-3	RITS HDR 3P ASSY	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)				
		1473565-4	RITS HDR 4P ASSY						
		1473565-5	RITS HDR 5P ASSY						
		1473565-6	RITS HDR 6P ASSY						
		1473565-7	RITS HDR 7P ASSY						
		1473565-8	RITS HDR 8P ASSY						
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	治具整備、カット状態 変形、曲がり	海外 協力工場	製造ロット毎	整備記録、生産記録 MSP確認		
	⊙	5	コンタクト仮挿入	未挿入 変形、曲がり	海外 協力工場	製造ロット毎	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、変形	海外 協力工場	製造ロット毎	整備記録、生産記録 MSP確認		
	⊙	7	レグ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	MSP確認		
	⊙	8	レグ仮挿入	未挿入 変形、曲がり	海外 協力工場	製造ロット毎	目視確認		
	⊙	9	レグ本挿入	治具整備、ハウジング方向性 破損、下死点位置、変形	海外 協力工場	製造ロット毎	整備記録、生産記録 MSP確認		
	⊙	10	キンク	治具整備 変形、曲がり	海外 協力工場	製造ロット毎	整備記録、生産記録 MSP確認		
	○	11	エアブロー	異物付着	海外 協力工場	全数	作業標準書		
	◇	12	ゲージ検査	曲がり、変形	海外 協力工場	全数	検査手順書		
	◇	13	検査	寸法、外観 ギャップ状態	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
	⊙	14	梱包	数量、梱包状態	海外 協力工場	全数	包装規格、生産記録		
	▽	15	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	△	16	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		
	◇	17	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		
	▽	18	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