



QC フローチャート

QF-3-3277

名称		P/N	REV.						
HDR ASSY SMT TYPE 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
		P/N	TYPE	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 ベグ	1-1565994-3	SMT WITH BOSS 3P ASSY	関連規格	不良及び異常処理…不良及び異常処理規程 (102-5023) 工程における検査…量産品管理規程 (102-5109)				
		1-1565994-4	SMT WITH BOSS 4P ASSY						
		1565994-3	SMT WITHOUT BOSS 3P ASSY						
		1565994-4	SMT WITHOUT BOSS 4P 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	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	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 支給品管理規定		
	⊙	4	自動組立	キャリア切断寸法、切断バリ コンタクト、ベグ挿入深さ コンタクト修正状態 コンタクト、ベグ変形&破損 ハウジング変形&破損	海外 協力工場	セットアップ毎 調整毎	生産記録 作業指導書 日常点検表		
	◇	5	ギャップ検査 (自動組立 検査部)	座屈、変形、欠品 ギャップ状態、挿入位置	海外 協力工場	全数	作業指導書 品質能力表		
	◇	6	コプラナリティー検査 (自動組立 検査部)	寸法、外観	海外 協力工場	全数	作業指導書 品質能力表		
	◇	7	外観検査	各部寸法、外観、機能	海外 協力工場	寸法：製造ロット毎 外観：全数	作業指導書、検査基準書 品質能力表		
	⊙	8	エンボステーピング	テープ剥離強度 テープずれ	海外 協力工場	セットアップ毎	作業指導書 日常点検表		
	⊙	9	包装	数量、包装状態	海外 協力工場	箱毎	包装指示書、検査履歴表		
	◇	10	出荷検査	組立状態、外観、数量	海外 協力工場	QIPシート及び 検査履歴表による	製品検査実施要領、検査履歴表 検査指示書、包装指示書		
	▽	11	梱包、出荷 保管	表示、荷姿 先入れ先出し、ロット管理	海外 協力工場	箱毎	伝票と現品の確認 製品出荷履歴表		
TE JAPAN	△	12	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		
	◇	13	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		
	▽	14	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