作業手順書

製造2課

加工部署

クボタ 筑波

得意先名

承認 増 型 増田 2023/4/4

確認 高 2023/4/4

藤田 2023/4/4

作成

F3B - 1365 V1

管理 No.

件名

出来栄え確認

品番

TD060-56131-5

工程名

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

9B

入数

90 個

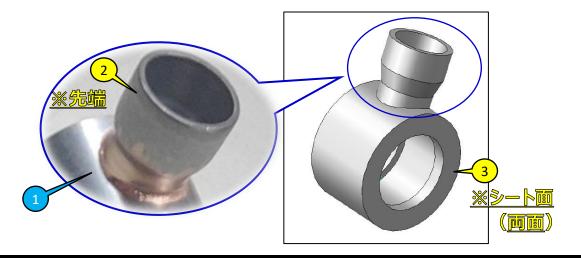
2) 出来栄え確認 📶



は、ろう付確認、



は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



4) 検査済み製品の箱詰め



		作業手順	確認項目	
I	1)	くっつき確認		
		波板から製品を左手で1個、	製品同士くっつきが無いこと	
ı		右手で1個取り出す		
I	2)	出来栄え確認 図有		
		ろう周り確認	ろうがスキマ無く周っていること	
		ろう垂れ確認	ろう付部から垂れていないこと	
			シート面に垂れていないこと	
ı		傷確認	シート面に傷がないこと	
I	3)	外観確認		
		製品全体の外観を確認する	不要なろうだれ、傷がないことを	
			確認する	
I	4)	検査済み製品の箱詰め 図有		
		向きを揃えて箱に入れる	箱から上にはみ出さないこと	
ı			端数の箱に、現品票を付ける	
I				
1				

使用治具



異常や判断できないものは、

工程責任者に報告し、判断をあおぐ

正思 事項						
改訂No.	改訂日	改訂内容	改訂者	承認		
V1	2023/4/4	新規作成	藤田	増田		

