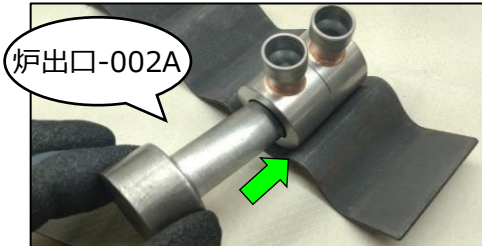


# 作業手順書

|      |             |   |   |           |               |    |       |
|------|-------------|---|---|-----------|---------------|----|-------|
| 加工部署 | 得意先名        | 承認  | 確認  | 作成        | 管理 No.        |    |       |
| 製造2課 | クボタ<br>堺    | <br>増田 | <br>高橋 | 藤田        | F3B - 1651 V1 |    |       |
|      |             | 2023/7/20   | 2023/7/20   | 2023/7/20 |               |    |       |
| 工程名  | 炉中ろう付(出口検査) |   |   | 梱包箱       | 9B            | 入数 | 100 個 |

## 1) 内部ろうだれ確認

2個確認



## 3) 出来栄え確認

POINT! は、ろう付確認、  
は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



2個確認

## 5) 検査済みの製品の箱詰め



## 作業手順

## 確認項目

|                  |                               |                     |
|------------------|-------------------------------|---------------------|
| 1) 内部ろうだれ確認 図有   | 波板上の製品2個に炉出口-002Aピンゲージ治具を差し込む | 治具の径の細い部分が貫通していること  |
| 2) くっつき確認        | 波板から製品を左手で1個、右手で1個取り出す        | 製品同士くっつきが無いこと       |
| 3) 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      |
|                  | 傷確認                           | シート面に傷がないこと         |
| 4) 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 |
| 5) 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       |
|                  |                               | 端数の箱に、現品票を付ける       |

|      |          |                   |
|------|----------|-------------------|
| 使用治具 | 炉出口-002A | ピンゲージ治具 (ろうだれ確認用) |
|------|----------|-------------------|



注意事項

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

| 改訂No. | 改訂日       | 改訂内容 | 改訂者 | 承認 |
|-------|-----------|------|-----|----|
| V1    | 2023/7/20 | 新規作成 | 藤田  | 増田 |