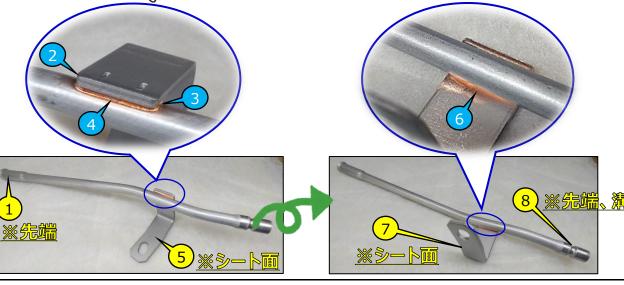
加工部署 得意先名 確認 管理 No. 承認 作成 作業手順書 增 高橋 クボタ 河合 F3B - 1248 V1 製造2課 田 増田 堺 2023/2/9 2023/2/9 2023/2/9 炉中ろう付(出口検査) 1J061-36422 工程名 **CA20** 80 個 件名 品番 入数 出来栄え確認 梱包箱 確認項目 作業手順 2)出来栄え確認 💞 は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う 1) くっつき確認 箱から製品を1個取り出す 製品同士くっつきが無いこと 2) 出来栄え確認



ろう周り確認 ろうがスキマ無く周っていること ろう付部から垂れていないこと ろう垂れ確認 シート面に垂れていないこと パイプの先端に垂れていないこと 溝加工部に垂れていないこと 傷確認 シート面に傷がないこと 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 8 ※ 完端、灑 4) 検査済み製品の箱詰め 向きを揃えて箱に入れる 端数の箱は、最上段に載せる 端数の箱に、現品票を付ける

4)検査済み製品の箱詰め







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

使用治具

 改訂No.
 改訂日
 改訂內容
 改訂者
 承認

 V1
 2023/2/9
 新規作成
 河合
 増田

