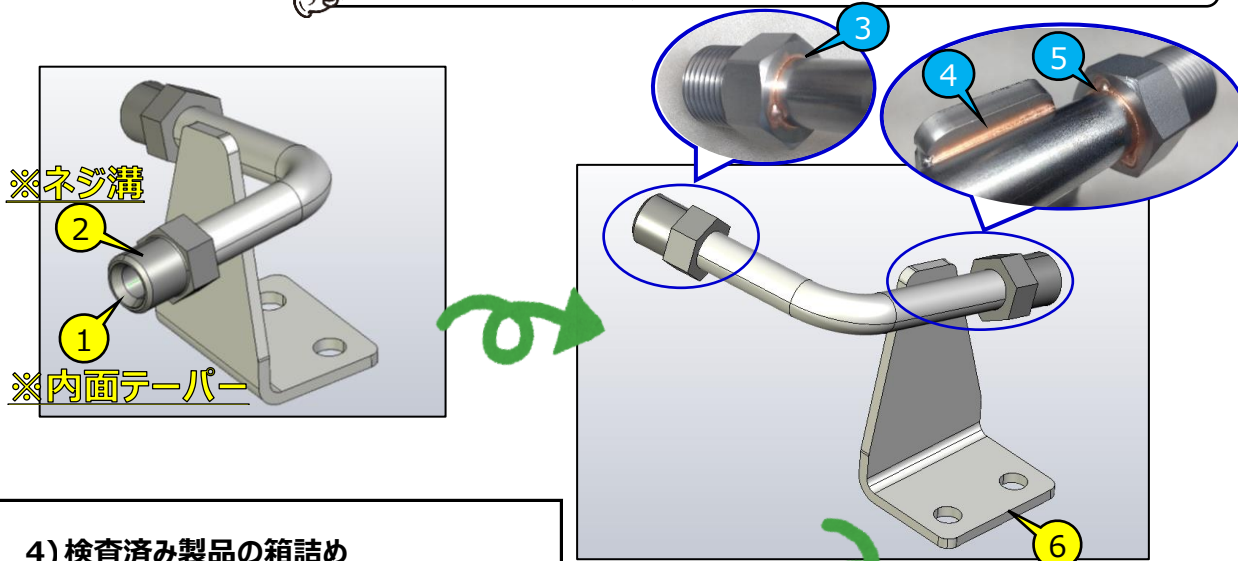


# 作業手順書

加工部署	得意先名	承認	確認	作成	管理 No.
製造2課	クボタ 筑波	増田 2023/2/9	高橋 2023/2/9	河合 2023/2/9	F3B - 1257 V1

件名	出来栄確認	品番	工程名	梱包箱	CA20	入数	20 個
		V0211-68372	炉中ろう付(出口検査)				

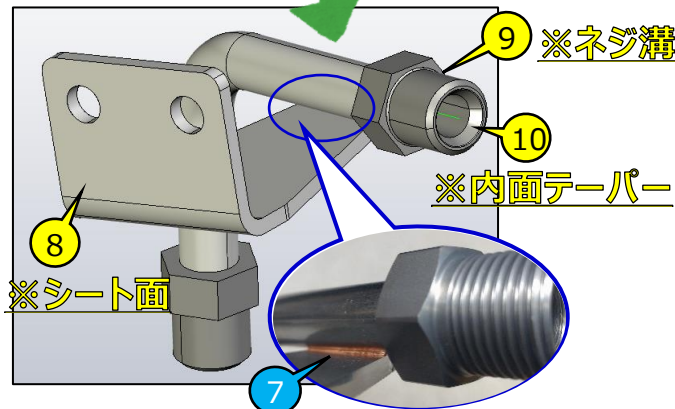
2) 出来栄確認 **POINT!** は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



4) 検査済み製品の箱詰め



**POINT!** 互い違いに並べて入れる



作業手順	確認項目
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) 出来栄確認 <b>図有</b> ろう周り確認 ろう垂れ確認 傷確認	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 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 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
4) 検査済み製品の箱詰め <b>図有</b> 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



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

注意事項

使用治具	改訂No.	改訂日	改訂内容	改訂者	承認
	V1	2023/2/9	新規作成	河合	増田