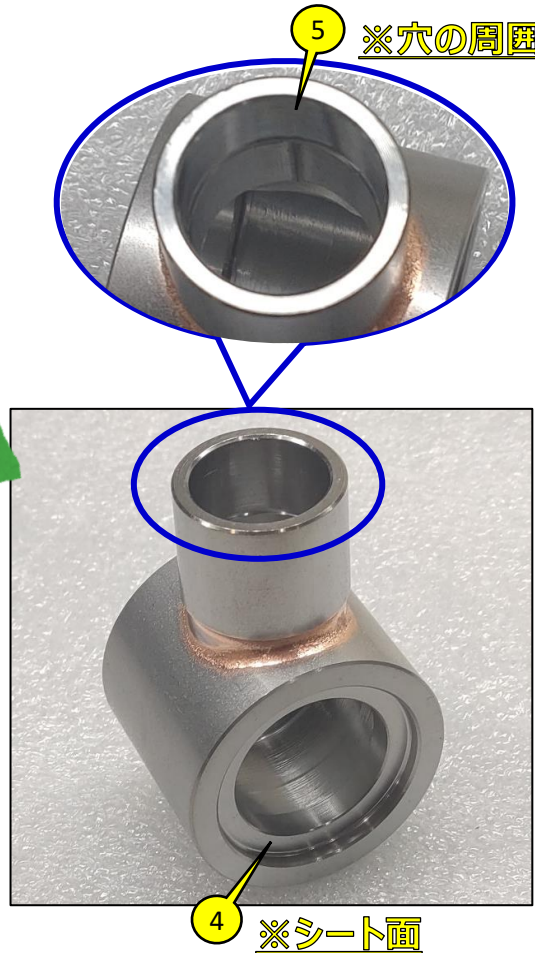


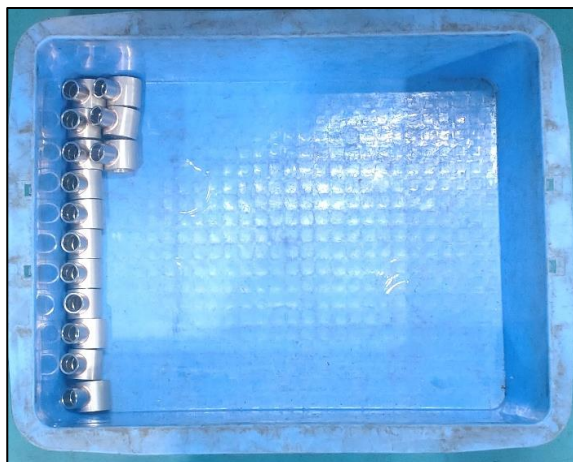
# 作業手順書

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	 高橋	河合	F3B - 1354 V1			
		2023/3/29	2023/3/29	2023/3/29				
工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	CA20	入数	100 個	

2) 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



4) 検査済みの製品の箱詰め



**POINT!** ④は段差に関わらず  
全面がシート面になるため要チェック

作業手順	確認項目
1) くつき確認 波板から製品を左手で1個、 右手で1個取り出す	製品同士くつきが無いこと
2) 出来栄え確認 <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 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	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	



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	2023/3/29	新規作成	河合	増田