

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
堺増田
増田
2023/10/18高橋
高橋
2023/10/18

藤田

2023/10/18

F3B - 1744 V1

件名

出来栄確認

品番

6E210-39611

工程名

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

専用箱

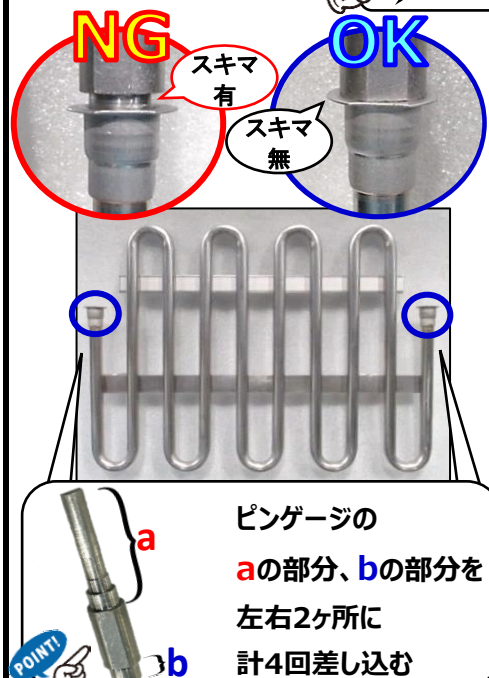
入数

10 個

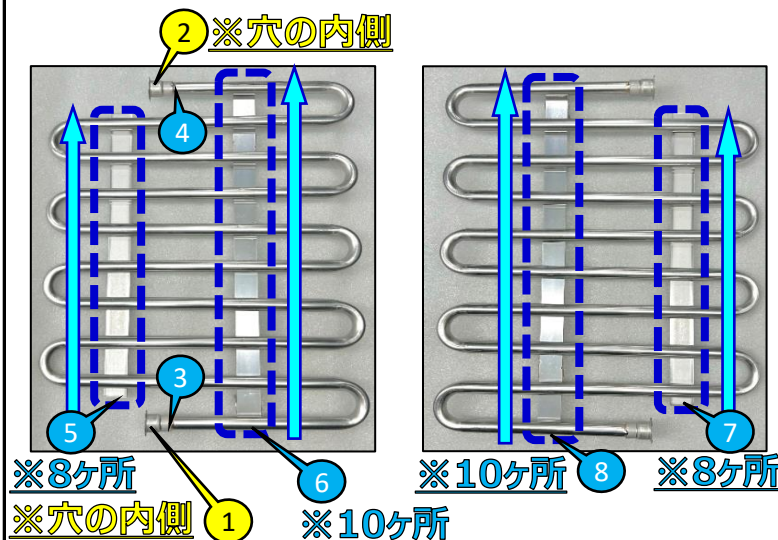
2) ピンゲージ確認

POINT!

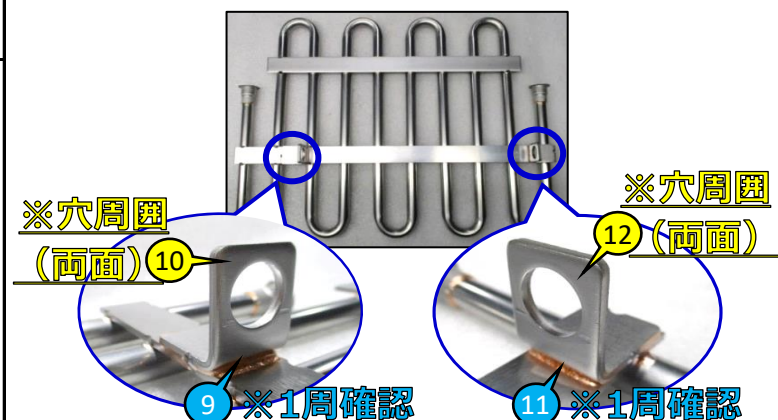
は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



3) 出来栄確認



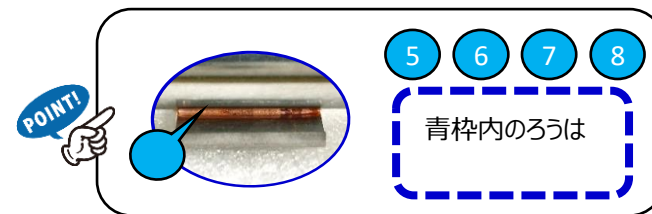
5) 検査済み製品の箱詰め



作業手順

確認項目

1) くつき確認	製品同士くつきが無いこと
2) ピンゲージ確認	ピンゲージのaの部分、bの部分を青丸の2ヶ所に計4回差し込む
3) 出来栄確認 図有	ろう周り確認 ろう垂れ確認 傷確認
4) 外観確認	製品全体の外観を確認する
5) 検査済み製品の箱詰め 図有	向きを揃えて箱に入れる



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

使用治具	炉出口-006		ピンゲージ治具		
改訂No.	改訂日	改訂内容		改訂者	承認
V1	2023/10/18	新規作成		藤田	増田