

# 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 精機	増田 2023/5/30	高橋 2023/5/30	河合 2023/5/30	F3B - 1551 V1		
件名	出来栄確認	品番	TC250-96141	工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	CA20	入数	9 個

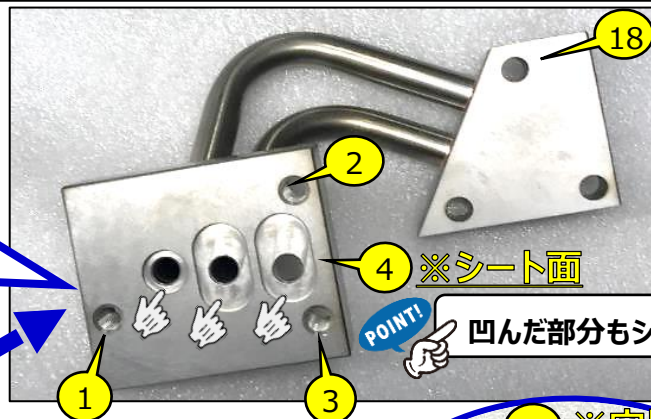
## 2) 出来栄確認



は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



※穴周囲(2ヶ所)



※穴周囲  
(3ヶ所)

※シート面

POINT! 凹んだ部分もシート面

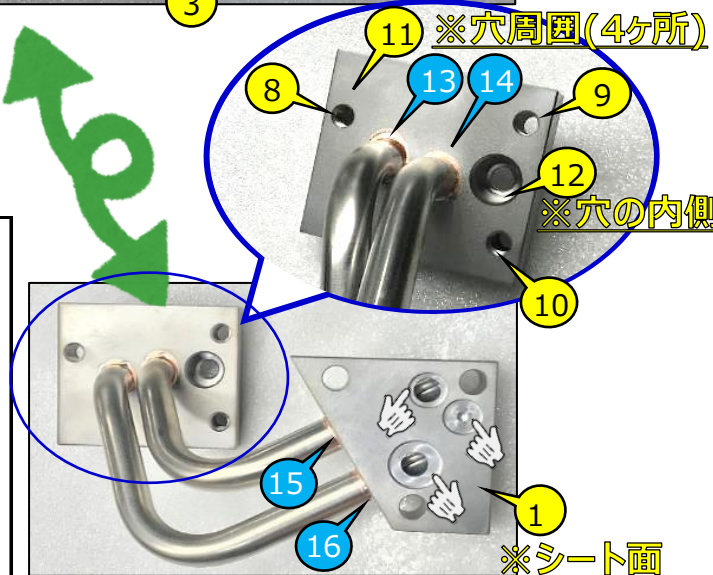
矢視図

① ~ ③

⑤ ~ ⑥ ※ネジ溝

⑧ ~ ⑩

## 4) 検査済み製品の箱詰め



※穴の内側

※シート面

POINT! 凹んだ部分もシート面

## 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 図有	ろう周り確認 ろう垂れ確認	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 ネジ溝に垂れていないこと
	傷確認	シート面に傷がないこと ネジ溝に傷がないこと
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 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



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

改訂No.	改訂日	改訂内容	改訂者	承認
V1	2023/5/30	新規作成	河合	増田