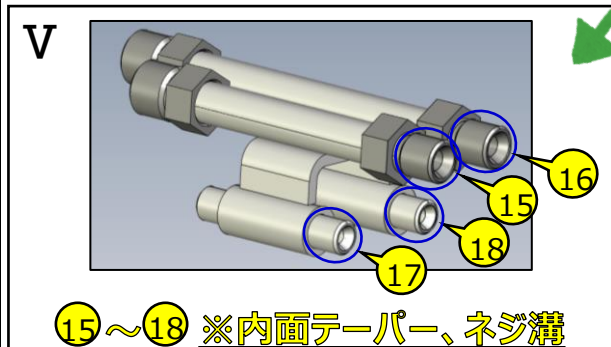
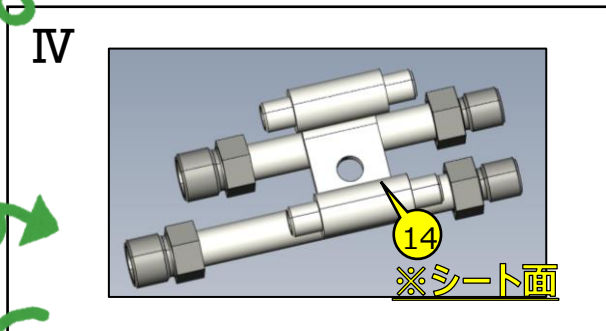
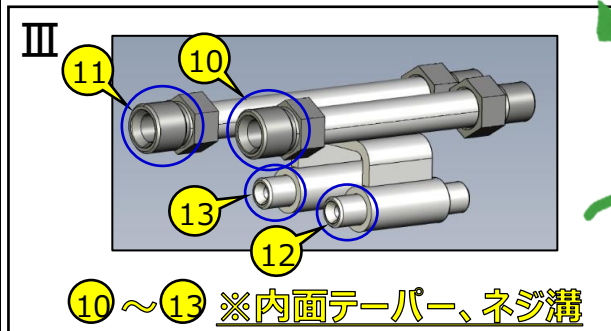
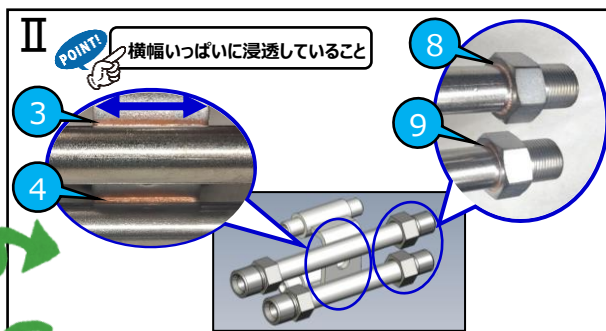
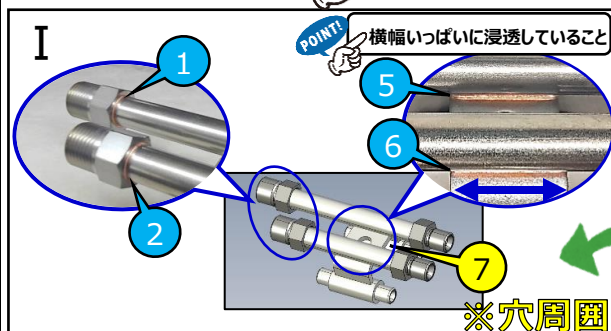


作業手順書

| 加工部署 | 得意先名 | 承認 | 確認 | 作成 | 管理 No. |
|------|-----------|-----------------|-----------------|-----------------|---------------|
| 製造2課 | クボタ 枚方 | 増田 2023/3/10 | 高橋 2023/3/10 | 河合 2023/3/10 | F3B - 1320 V1 |

| 件名 | 出来栄確認 | 品番 | RC789-64361 | 工程名 | 炉中ろう付(出口検査) | 梱包箱 | CA20 | 入数 | 12 個 |
|----|-------|----|-------------|-----|-------------|-----|------|----|------|
|----|-------|----|-------------|-----|-------------|-----|------|----|------|

2) 出来栄確認 **POINT!** は、ろう付確認、 **POINT!** 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



| 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 傷確認 | ろうがスキマ無く周っていること 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 ネジ溝に垂れていないこと 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 | 端数の箱は、最上段に載せる 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 | 2023/3/10 | 新規作成 | 河合 | 増田 |