

作業手順書

加工部署 製造2課				得意先名 クボタ 筑波		承認		確認		作成		管理 No.		
						増田 2023/4/4		高橋 2023/4/4		藤田 2023/4/4		F3B - 1365 V1		
件名	出来栄え確認	品番	TD060-56131-5		工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	9B	入数	90 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

※先端

※シート面
(両面)

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 波板から製品を左手で1個、 右手で1個取り出す	製品同士くっつきが無いこと		
2)	出来栄え確認 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 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 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		
使用治具				
<div><p>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</p></div>				
改訂No.	改訂日	改訂内容	改訂者	承認
V1	2023/4/4	新規作成	藤田	増田