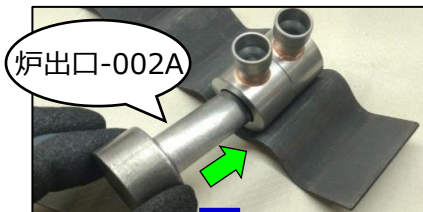


作業手順書

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 増田 2023/3/14	高橋 高橋 2023/3/14	河合 2023/3/14	F3B - 1312 V1			
件名	出来栄え確認	品番	TD060-33501-5	工程名	炉中ろう付(出口検査)	梱包箱	9B	入数 100 個

1) 内部ろうだれ確認

2個確認



治具貫通

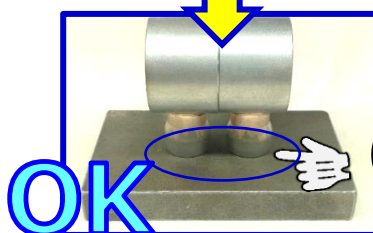
2) 出来栄え確認



2個確認

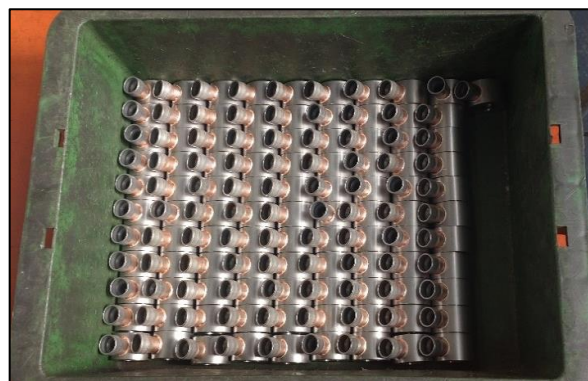
4) 軸曲がりの確認

2個確認



スキマ無

6) 検査済みの製品の箱詰め



作業手順

確認項目

1) 内部ろうだれ確認 図有	波板上の製品2個に炉出口-002Aピンゲージ治具を差し込む	治具の径の細い部分が貫通していること
2) 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
3) 出来栄え確認 図有	ろう周り確認	ろうがスキマ無く周っていること
	ろう垂れ確認	ろう付部から垂れていないこと
	傷確認	シート面に傷がないこと
4) 軸曲がり確認 図有	製品2個を炉出口-002B治具に差し込む	正面から見た時に、治具から製品が浮いていないこと
5) 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
6) 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	炉出口-002A	ピンゲージ治具 (ろうだれ確認用)
	炉出口-002B	ピンゲージ治具 (軸曲がり確認用)



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

注意事項

改訂No.	改訂日	改訂内容	改訂者	承認
V1	2023/3/14	新規作成	河合	増田