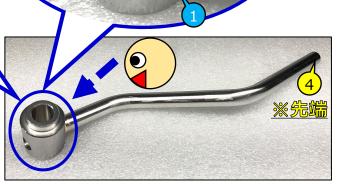
管理 No. 加工部署 得意先名 承認 確認 作成 作業手順書 クボタ 河合 F3B - 1396 V1 製造2課 田 増田 筑波 2023/4/19 2023/4/19 2023/4/19 件名 品番 T4143-33431-8 工程名 炉中ろう付(出口検査) **CA20** 入数 20 個 出来栄え確認 梱包箱 作業手順 確認項目 2)出来栄え確認 は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う 1) くっつき確認 箱から製品を1個取り出す 製品同士くっつきが無いこと 2) 出来栄え確認 ろう周り確認 ろうがスキマ無く周っていること ろう垂れ確認 ろう付部から垂れていないこと

- 10 -----

※穴の内側





使	(記事項) 用治具 (文訂No.			改訂	かは、 、判断をあおく 内容 作成	改訂者	承認
使	_{意事項} 用治具	工程責任		告し	、判断をあおく		承認
使	_{意事項} 用治具	工程責任		告し	、判断をあおく		.z.÷n
	意事項			_		<u></u>	
/				_		ii.	
	1	異常や半	שני שני	はいて	יטואי		
		異常や判断できないもの			· Δ/+)	
					姉奴の相に、5	兄品宗でり	いる
	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			
4)	検査済	る製品の	首詰め	図有			
	製品生	全体の外観を	红唯認 9~	ବ	不要なろうだれ 確認する	し、傷かない	تدلالا
	外観確		- Trb=31-+-	7	ア悪 シストや	、 <i>作</i> 与上:、上、」、	マレナ
3)							

