作業手順書

加工部署 得意先名 クボタ 製造2課 筑波

承認 増田 2023/4/10

確認 2023/4/10 作成 藤田

2023/4/10

F3B - 1380 V1

管理 No.

件名

出来栄え確認

品番

T1150-12913-U

工程名

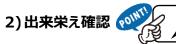
炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

9B

入数

50 個



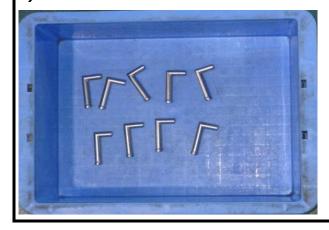
は、ろう付確認、



は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



4)検査済みの製品の箱詰め



		作業手順	確認項目
ŀ	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	2)	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
			パイプの先端に垂れていないこと
		傷確認	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	4)	検査済み製品の箱詰め 図有	
		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

_	!	_
	ates and	

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 新規作成 藤田 増田 **V1** 2023/4/10

