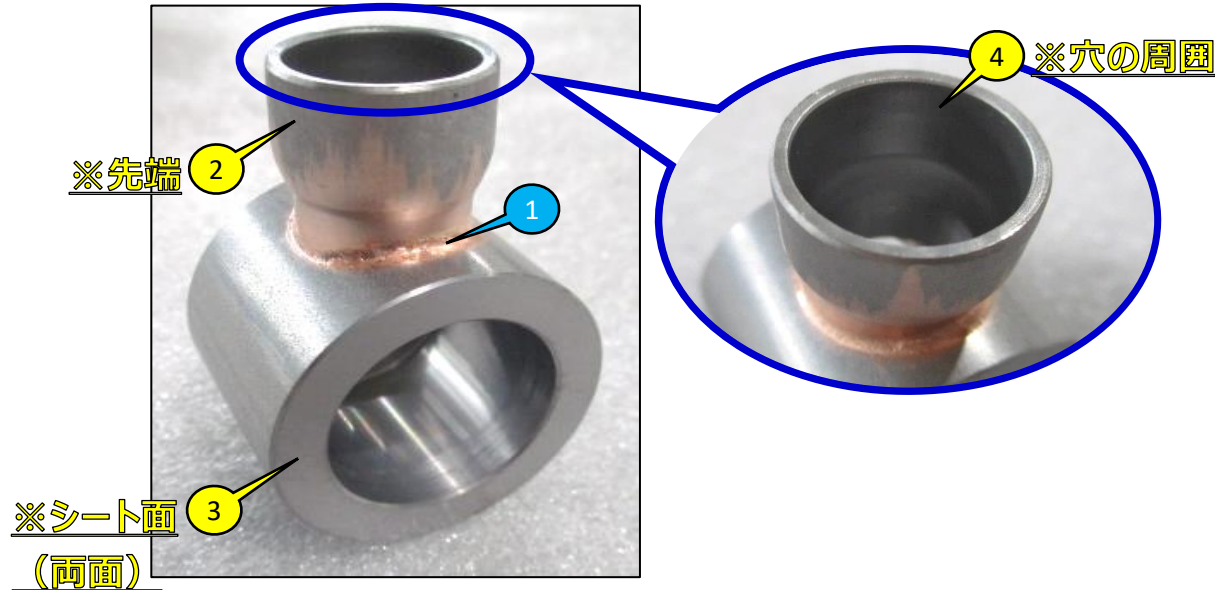


作業手順書

加工部署 製造2課				得意先名 クボタ 筑波		承認 増田 2023/9/11	確認 高橋 2023/9/11	作成 藤田 2023/9/11	管理 No. F3B - 1713 V1		
				工程名 炉中ろう付(出口検査)		梱包箱 9B		入数 50 個			
件名	出来栄え確認	品番	TA040-33502-10								

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



4) 検査済みの製品の箱詰め



作業手順		確認項目
1) ぐつつき確認	波板から製品を1個取り出す	製品同士ぐつつきが無いこと
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		
------	--	--



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

改訂No.	改訂日	改訂内容	改訂者	承認
V1	2023/9/11	新規作成	藤田	増田