作業手順書

製造2課 クボタ 筑波 承認 増田 増田 2023/3/14

確認 高橋 2023/3/14

河合 2023/3/14

作成

F3B - 1313 V1

入数

確認項目

管理 No.

件名

出来栄え確認

品番

TD060-33501-5K

工程名

加工部署

炉中ろう付(出口検査)

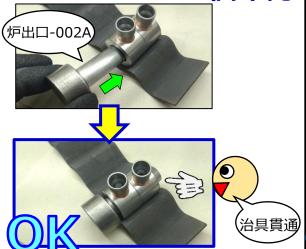
梱包箱

9B

100 個

1)内部ろうだれ確認

2個確認



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

得意先名



6)検査済みの製品の箱詰め

作業手順
1)内部ろうだれ確認 図有

波板上の製品2個に炉出口- 治具の径の細い部分が貫通

002Aピンゲージ治具を差し込むしていること

2) くっつき確認

ろう垂れ確認

治具に差し込む

波板から製品を左手で1個、 製品同士くっつきが無いこと 右手で1個取り出す

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

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

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

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

4)軸曲がりの確認





