

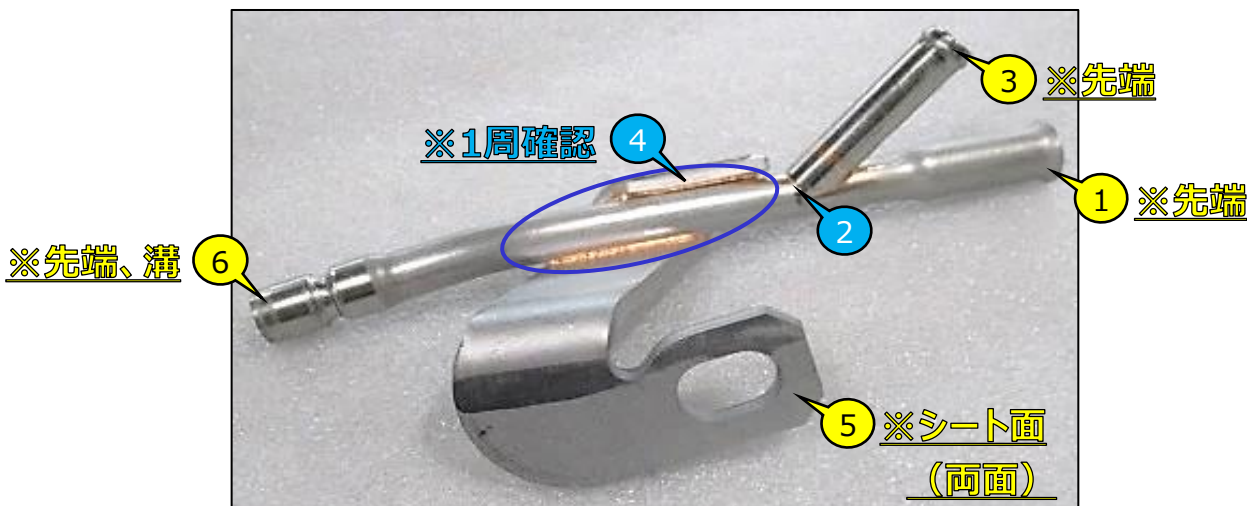


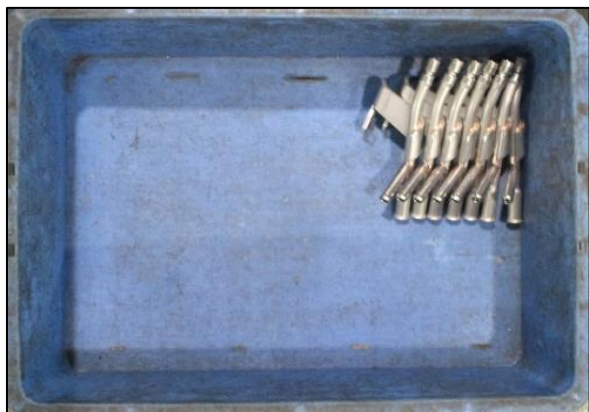
# 作業手順書

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 塚	 増田	 高橋	藤田	F3B - 1632 V1		
						2023/7/13	2023/7/13	2023/7/13			
件名	出来栄え確認	品番	1K849-36421	工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	CA20	入数	40 個

2) 出来栄確認 **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) 検査済み製品の箱詰め



作業手順	確認項目
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) 出来栄確認 <b>図有</b> 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 パイプの先端に垂れていないこと 溝加工部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 <b>図有</b> 向きを揃えて箱に入れる	端数の箱は、最上段に載せる 端数の箱に、現品票を付ける



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

使用治具

改訂No.	改訂日	改訂内容	改訂者	承認
V1	2023/7/13	新規作成	藤田	増田