

# 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 宇都宮	増田 2023/6/22	高橋 2023/6/22	藤田 2023/6/22	F3B - 1593 V1

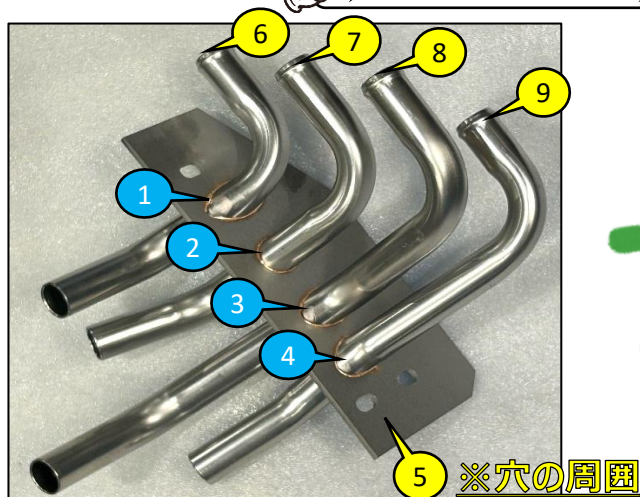
件名	出来栄え確認	品番	5H985-25631	工程名	炉中ろう付(出口検査)	梱包箱	56B	入数	6 個
----	--------	----	-------------	-----	-------------	-----	-----	----	-----

## 2) 出来栄え確認

POINT!

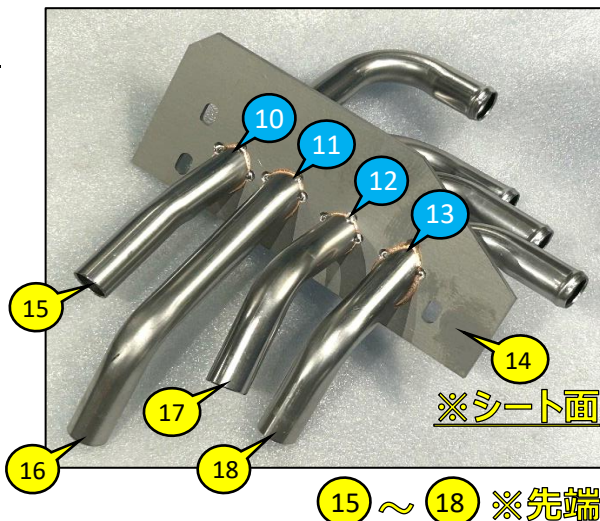
は、ろう付確認、

は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



6) ~ 9) ※先端

## 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 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
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



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	2023/6/22	新規作成	藤田	増田

KOKEN

KKS-0175-15 V2