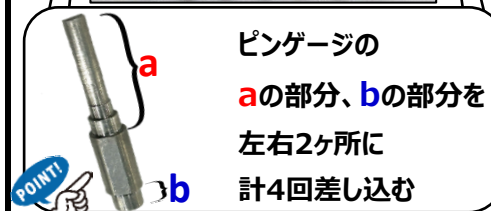
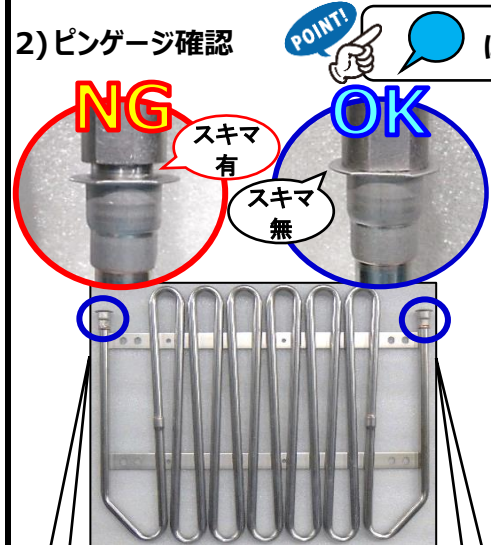


作業手順書

| 加工部署 | 得意先名 | 承認 | 確認 | 作成 | 管理 No. |
|------|------|---------------------|---------------------|------------------|---------------|
| 製造2課 | KMT | 増田 増田 2023/11/20 | 高橋 高橋 2023/11/20 | 藤田 2023/11/20 | F3B - 1545 V1 |

| 件名 | 出来栄確認 | 品番 | 工程名 | 梱包箱 | 専用箱 | 入数 | 10 個 |
|----|-------|-------------|-------------|-----|-----|----|------|
| | | K3443-36811 | 炉中ろう付(出口検査) | | | | |

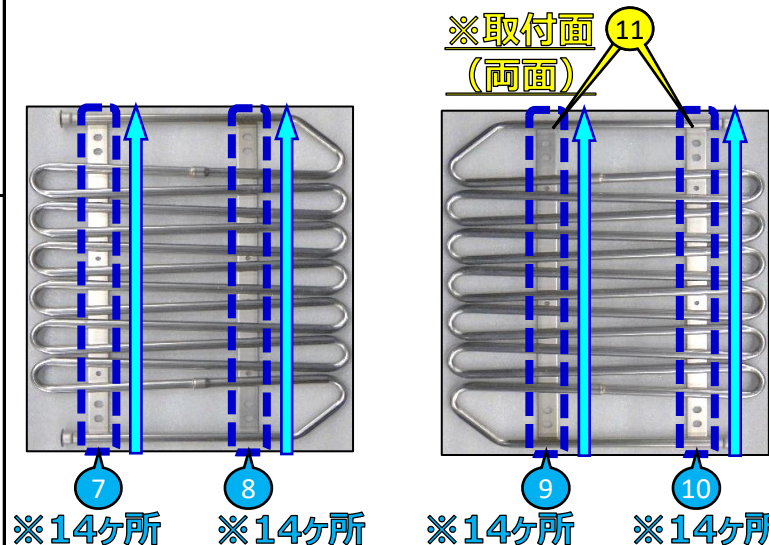
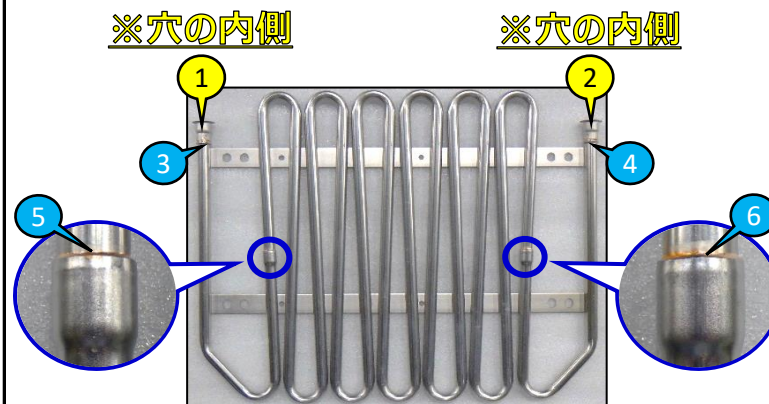
2) ピンゲージ確認



5) 検査済み製品の箱詰め



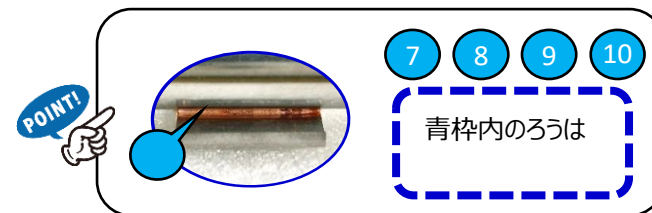
3) 出来栄確認



作業手順

確認項目

| | | |
|------------------|--------------|--------------------------------|
| 1) くつき確認 | 箱から製品を1個取り出す | 製品同士くつきが無いこと |
| 2) ピンゲージ確認 | | ピンゲージのaの部分、bの部分を青丸の2ヶ所に計4回差し込む |
| 3) 出来栄確認 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 |
| 傷確認 | | 傷がないこと |
| 4) 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 |
| 5) 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 |



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 | 炉出口-006 | | ピンゲージ治具 | | |
| | | | | | |
| 改訂No. | 改訂日 | 改訂内容 | | 改訂者 | 承認 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| V1 | 2023/11/20 | 新規作成 | | 藤田 | 増田 |