

# 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 精機	増田 2023/3/27	高橋 2023/3/27	河合 2023/3/27	F3B - 1350 V1

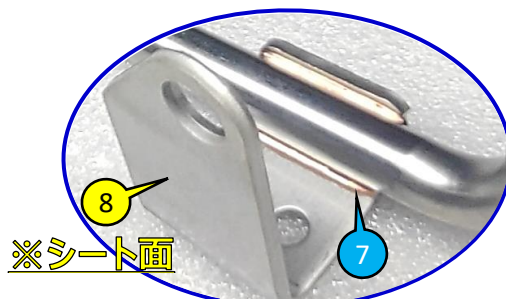
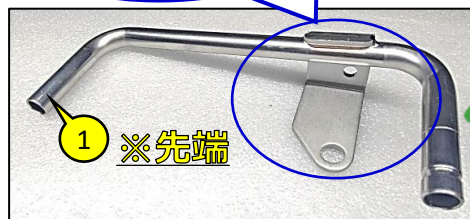
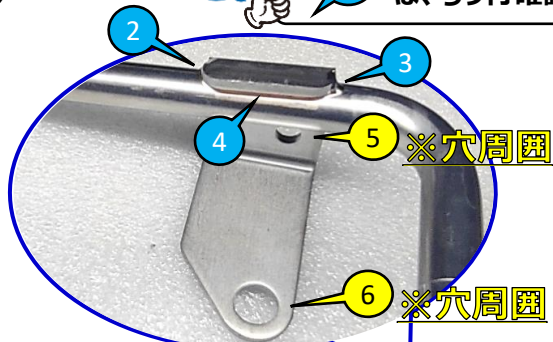
件名	出来栄確認	品番	工程名	梱包箱	CA20	入数	30 個
		K3211-16453-S	炉中ろう付(出口検査)				

## 2) 出来栄確認

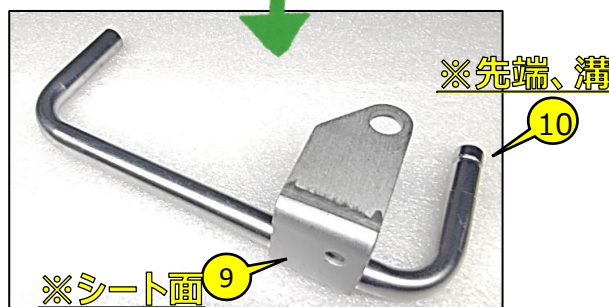
POINT!

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	
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 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
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	
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	2023/3/27	新規作成	河合	増田