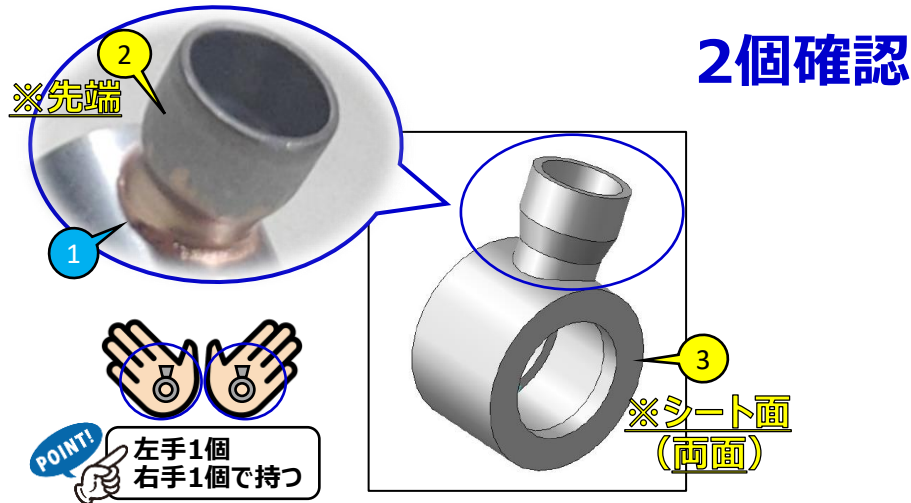


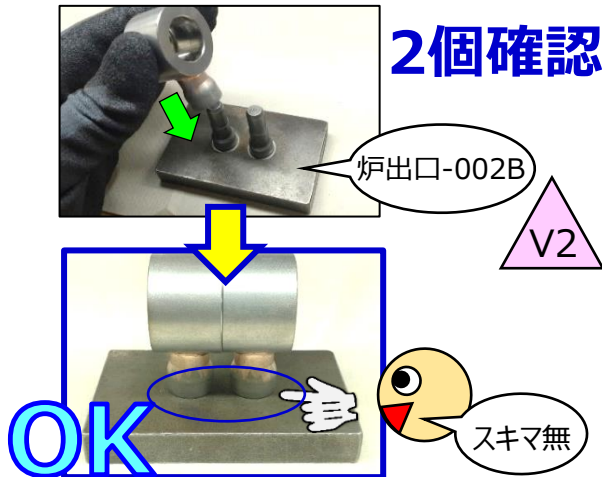
作業手順書

加工部署				得意先名		承認	確認	作成	管理 No.		
				製造2課		クボタ 筑波	増田 2023/3/30	高橋 2023/3/30	河合 2023/3/30	F3B - 1285 V3	
件名	出来栄え確認	品番	3B294-69311-5	工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	9B	入数	100 個

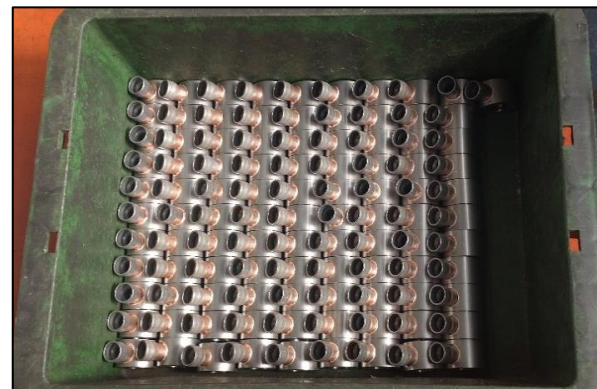
2) 出来栄え確認 POINT! は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



3) 軸曲がりの確認



5) 検査済みの製品の箱詰め



作業手順

確認項目

1) くっつき確認	波板から製品を左手で1個、右手で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 シート面に傷がないこと
3) 軸曲がり確認 図有	製品2個を炉出口-002B 治具に差し込む	正面から見た時に、治具から製品が浮いていないこと
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

使用治具	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
V3	2023/3/30	内部ろうだれ検査削除 (治具サイズが合っていないため)	河合	増田
V2	2023/3/14	図中の治具No.誤記訂正	河合	増田
V1	2023/2/24	新規作成	河合	増田