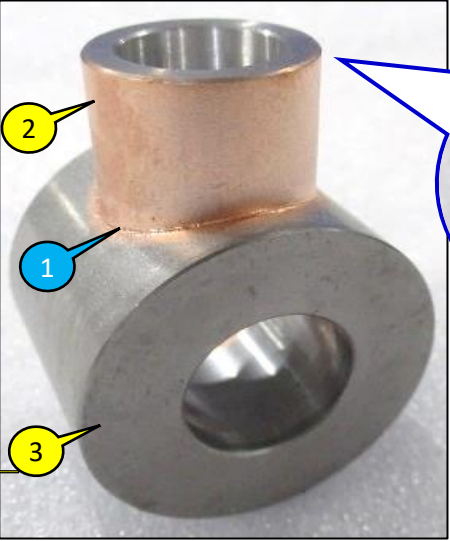


# 作業手順書

加工部署 製造2課				得意先名 クボタ 筑波		承認 増田 増田 2023/6/29		確認 高橋 高橋 2023/6/29		作成 藤田 2023/6/29		管理 No. F3B - 1608 V1		
件名	出来栄え確認	品番	32821-58271-5		工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	9B	入数	20 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



※先端 2

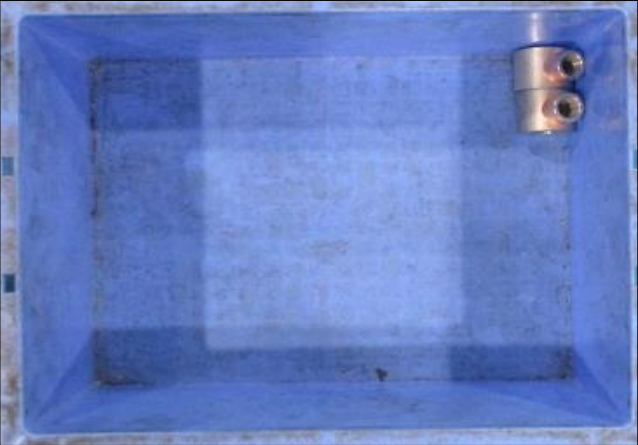
1

※シートの穴 4

※穴の周囲

※シート面 (両面) 3

4) 検査済みの製品の箱詰め



作業手順		確認項目
1) くつき確認	波板から製品を1個取り出す。	製品同士くつきが無いこと
2) 出来栄え確認 <span style="color: red;">図有</span>	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) 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 <span style="color: red;">図有</span>	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	
------	--

! 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
V1	2023/6/29	新規作成	藤田	増田