

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 2023/3/17	高橋 2023/3/17	河合 2023/3/17	F3B - 1329 V1

件名	出来栄確認	品番	3C134-69331-6	工程名	炉中ろう付(出口検査)	梱包箱	9B	入数	100 個
----	-------	----	---------------	-----	-------------	-----	----	----	-------

作業手順		確認項目	
2) 出来栄確認	<p>POINT! は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う</p> <p>2 ※先端</p> <p>1</p> <p>POINT! 左手1個 右手1個で持つ</p> <p>2個確認</p> <p>3 ※シート面 (両面)</p>	3) 軸曲がりの確認	<p>2個確認</p> <p>炉出口-002B</p> <p>OK</p> <p>スキマ無</p>
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	2) 出来栄確認	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	製品2個を炉出口-002B 治具に差し込む	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	向きを揃えて箱に入れる	5) 検査済み製品の箱詰め	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)	
<p> 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</p>			
改訂No.	改訂日	改訂内容	改訂者
V1	2023/3/17	新規作成	河合
			増田

