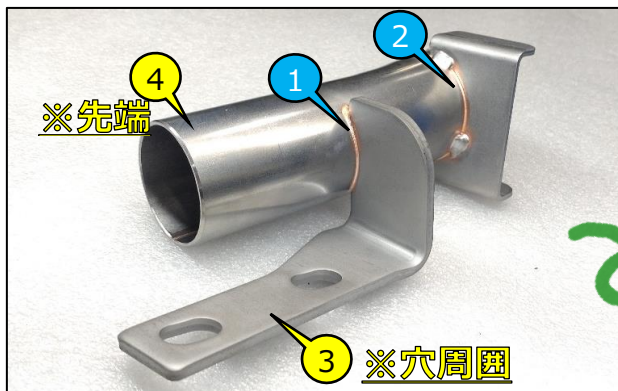


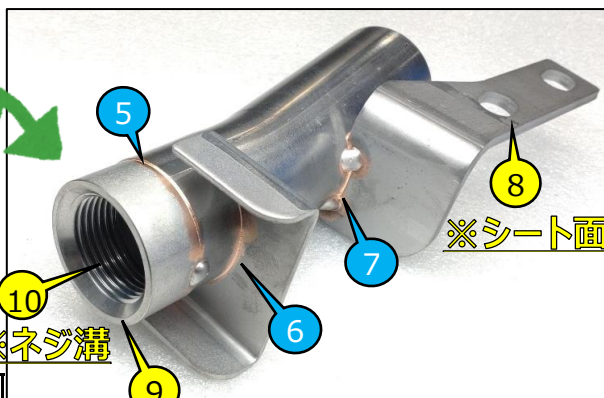
# 作業手順書

加工部署	得意先名	承認	確認	作成	管理 No.			
製造2課	クボタ 堺	 増田	 高橋	河合	F3B - 1363 V1			
		2023/4/10	2023/4/10	2023/4/10				
工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	CA20	入数	15 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



(2ヶ所)



4) 検査済み製品の箱詰め



作業手順		確認項目
1) ぐっつき確認	箱から製品を1個取り出す	製品同士ぐっつきが無いこと
2) 出来栄え確認 <b>図有</b>	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 パイプの先端に垂れていないこと ネジ溝に垂れていないこと シート面に垂れていないこと
	傷確認	ネジ溝に傷がないこと 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 <b>図有</b>	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	2023/4/10	新規作成	河合	増田