作業手順書

加工部署 得意先名 クボタ 製造2課 筑波

承認 確認 田 増田 2023/3/17 2023/3/17

河合 2023/3/17

ろう周り確認

F3B - 1329 V1

管理 No.

ろうがスキマ無く周っていること

端数の箱に、現品票を付ける

件名

出来栄え確認

品番

30134-69331-6

工程名

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

作成

9B

入数 100 個

2) 出来栄え確認

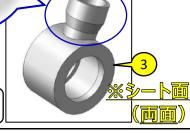


は、ろう付確認、

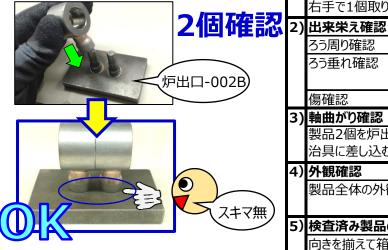
は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



2個確認



3) 軸曲がりの確認



確認項目 作業手順 1) くっつき確認 波板から製品を左手で1個、 製品同士くっつきが無いこと 右手で1個取り出す

図有

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 傷確認 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 正面から見た時に、治具から 治具に差し込む 製品が浮いていないこと 4) 外観確認 不要なろうだれ、傷がないことを 製品全体の外観を確認する 確認する 5) 検査済み製品の箱詰め 箱から上にはみ出さないこと 向きを揃えて箱に入れる

5)検査済みの製品の箱詰め

ク左手1個 え 右手1個で持つ



炉出口-002B ピンゲージ治具 (軸曲がり確認用) 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	2023/3/17	新規作成	河合	増田

