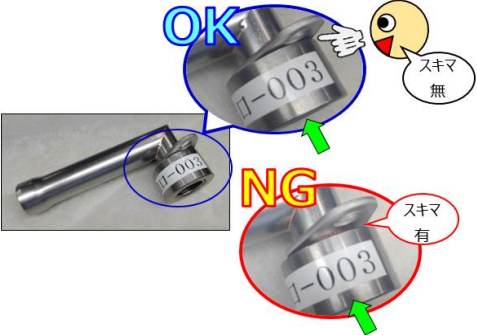






作業手順書				加工部署	得意先名	承認	確認	作成	管理 No.				
				製造2課	クボタ 堺	増田 増田 2024/2/2	高橋 高橋 2024/2/2	藤田 2024/2/2	F3B - 1422 V2				
件名	出来栄え確認	品番	6C200-39111-5	工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	9B	入数	30 個		
2) リングゲージ確認 				3) 出来栄え確認 <p>POINT!</p> <p>は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う</p>  <p>※シート面 3</p> <p>※先端、溝 2</p> <p>※V2</p> <p>POINT!</p> <p>斜めカット部のろうがカット部に沿って浸透していること 斜めカットから広がったろう溜まりはNG</p>  <p>※シート面 6</p> <p>※先端 8</p>				作業手順		確認項目			
								1) くっつき確認		製品同士くっつきが無いこと			
								2) リングゲージ確認 図有		リングゲージが端子の根元までスキマ無く嵌めること			
								3) 出来栄え確認 図有		ろうがスキマ無く周っていること			
								4) 外観確認		不要なろうだれ、傷がないことを確認する			
5) 検査済みの製品の箱詰め 				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 パイプの先端に垂れていないこと 溝加工部に垂れていないこと							
				傷確認		シート面に傷がないこと							
5) 検査済みの製品の箱詰め 図有				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							
				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		炉出口-003		リングゲージ					
改訂No.				改訂日		改訂内容		改訂者		承認			
				V2		2024/2/2		斜めカット内側ろうだまり確認作業追加		藤田		増田	
				V1		2023/4/14		新規作成		藤田		増田	