

# 作業手順書

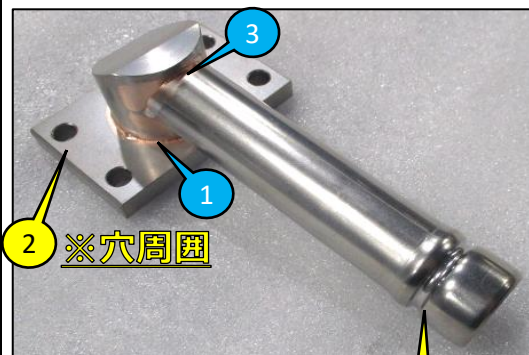
加工部署	得意先名	承認	確認	作成	管理 No.
製造2課	クボタ 筑波	増田 2023/6/13	高橋 2023/6/13	藤田 2023/6/13	F3B - 1578 V1

件名	出来栄確認	品番	32801-33311	工程名	炉中ろう付(出口検査)	梱包箱	CA20	入数	20 個
----	-------	----	-------------	-----	-------------	-----	------	----	------

## 2) 出来栄確認

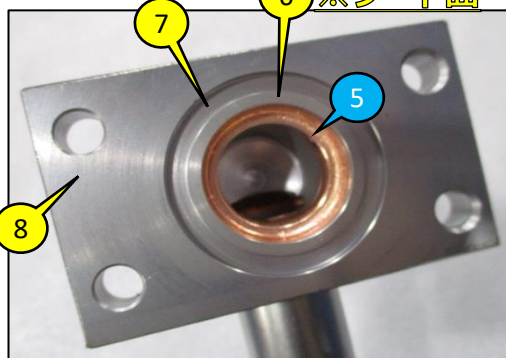


は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



※先端、溝

※Oリング溝



※シート面

シート面やOリング溝に異物が無きこと



注意事項

## 4) 検査済みの製品の箱詰め



### 作業手順

### 確認項目

1) くっつき確認	箱から製品を1個取り出す	製品同士くっつきが無いこと
2) 出来栄確認 図有	ろう周り確認 ろう垂れ確認	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 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
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 図有	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	2023/6/13	新規作成	藤田	増田