

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
2023/9/7高橋
2023/9/7藤田
2023/9/7

F3B - 1709 V1

件名

出来栄え確認

品番

3L500-82691

工程名

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

CA20

入数

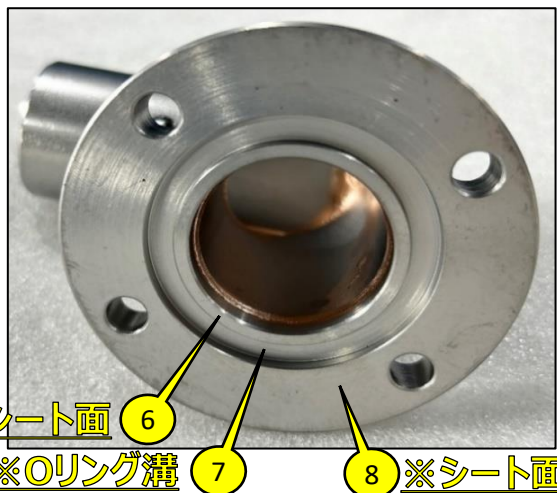
15 個

2) 出来栄え確認



は、ろう付確認、

は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



4) 検査済み製品の箱詰め



注意事項

シート面やOリング溝に異物が無きこと

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
箱から製品を1個取り出す	
2) 出来栄え確認 図有	
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 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) 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	
向きを揃えて箱に入れる	シート面を下にして入れること 重ねて入れないこと 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	2023/9/7	新規作成	藤田	増田