作業手順書

製造2課 日立建機

得意先名

承認 確認 2023/11/10 2023/11/10

2023/11/10

藤田

作成

F3B - 1820 V1

管理 No.

件名

出来栄え確認

品番

YD40005581990

工程名

加工部署

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

作業毛順

CA20

入数

確認頂日

25 個

2) 出来栄え確認 💇



は、ろう付確認、

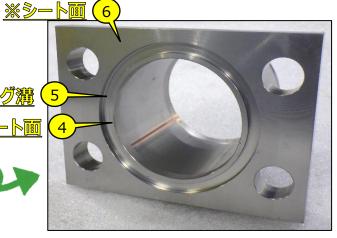


は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う

※先端 ※取付面(4分所)

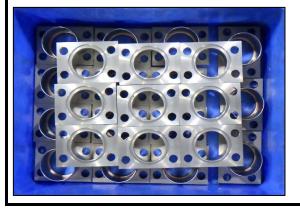
※ のリング淵





	TF未士順	唯心块日
1)	くっつき確認	
L	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	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

4) 検査済み製品の箱詰め





シート面やOリング溝に異物が無きこと

2段目は逆さまにして、

シート面が接触しないようにすること



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 改訂日 改訂内容 改訂者 承認 改訂No. 藤田 増田 V1 新規作成 2023/11/10

