

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
2023/9/26高橋
2023/9/26藤田
2023/9/26

F3B-1727 V1

件名

出来栄確認

品番

3D900-43552

工程名

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

9B

入数

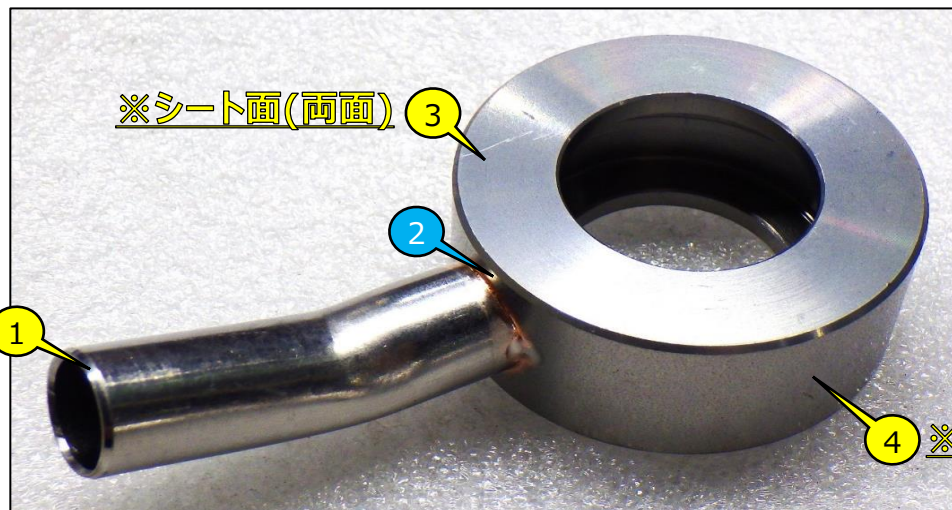
50 個

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

※シート面(両面)

※外観面

4) 検査済みの製品の箱詰め



作業手順

確認項目

- | | |
|------------------|--|
| 1) くつき確認 | |
| 箱から製品を1個取り出す | 製品同士くつきが無いこと |
| 2) 出来栄確認 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 | |
| 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

2023/9/26

新規作成

藤田

増田