

# 作業手順書

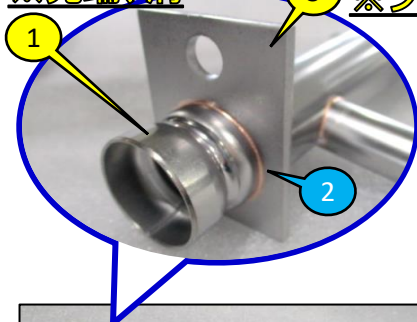
加工部署				得意先名		承認	確認	作成	管理 No.		
				製造2課		クボタ 宇都宮	増田 2023/4/13	高橋 2023/4/13	藤田 2023/4/13	F3B - 1391 V1	
件名	出来栄確認	品番	5H801-15165	工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	CA20	入数	10 個

## 2) 出来栄確認

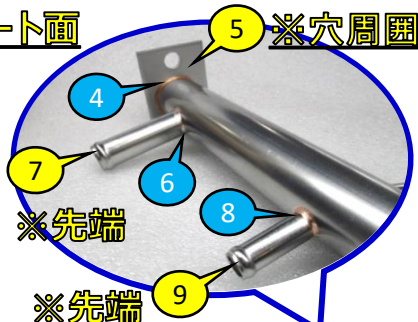


は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う

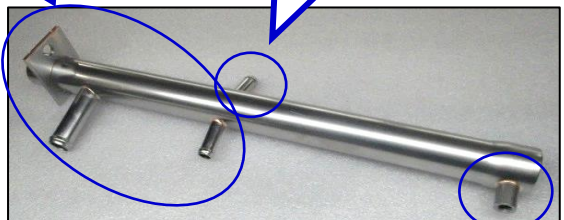
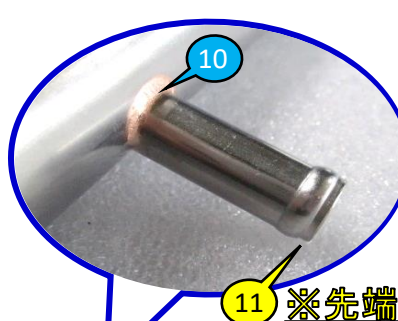
※先端、溝



※シート面



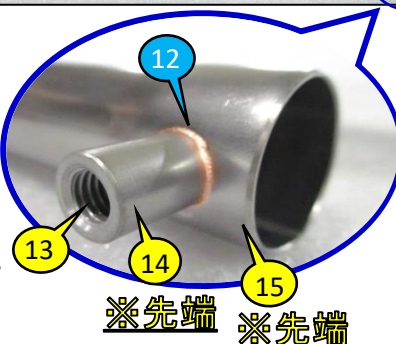
※穴周囲



## 4) 検査済み製品の箱詰め



※ネジ溝



※先端

※先端

## 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	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 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 溝加工部に垂れていないこと ネジ溝に垂れていないこと
傷確認		シート面に傷がないこと ネジ溝に傷がないこと
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	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

改訂No.	改訂日	改訂内容	改訂者	承認
V1	2023/4/13	新規作成	藤田	増田