			加工部署   得意先名   承認		確認	確認作成		管理 No.					
作業手順書				製造2課	クボタ 枚方 2023/4/11		高 2023/4/1			F3B - 1		<b>V</b> 1	
件名	出来栄え確認	品番	R1431-63561-6	工程名	炉中ろ	う付(出口				A20	入数	10 個	
2) 出来栄え確認 しょくろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う						1) くっつき	作業手順	į		確認項目			
				うったれ・場唯祕を下記の順番で行う			ゴリスフラビ権			製品同士くっつきが無いこと			
<b>上</b> 矢視図							2) 出来栄	え確認	図				
							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		
										ネジ溝に垂れていないこと			
3 ※ネジ灣 /						<b>六周囲</b>	傷確認			シート面に傷がないこと			
※ <b>大の内</b> (							3) 外観確認			ネジ溝に傷がないこと			
							3月 <b>外観唯</b> 総 製品全体の外観を確認する			不要かる	不要なろうだれ、傷がないことを		
							ZXIII II PT∾77   EN C PE III 7 Ø			確認する			
							4) 検査済み製品の箱詰め 図有			_			
		1			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				
										「	相に、現品票を	付ける	
4)検	査済み製品の箱詰め			(9)									
	and the same of the same of		(	19 ※ 先端									
						^ (							
								異常や判					
						注意事項	工程責任	者に報告	し、判断を	<u>、判断をあおぐ</u>			
						使用治具							
			. —		改訂No.	改訂日	 			承認			
					<u> </u>		HILIEL .	改訂者	37 DE				
							V1	2023/4/11	新	規作成	河合	増田	