

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
堺増田
2024/2/1高橋
2024/2/1藤田
2024/2/1

F3B - 1301 V2

件名

出来栄確認

品番

6A700-39111-5

工程名

炉中ろう付(出口検査)

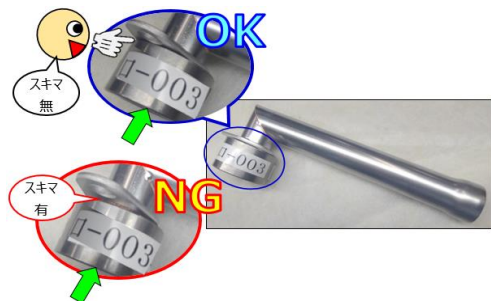
梱包箱

9B

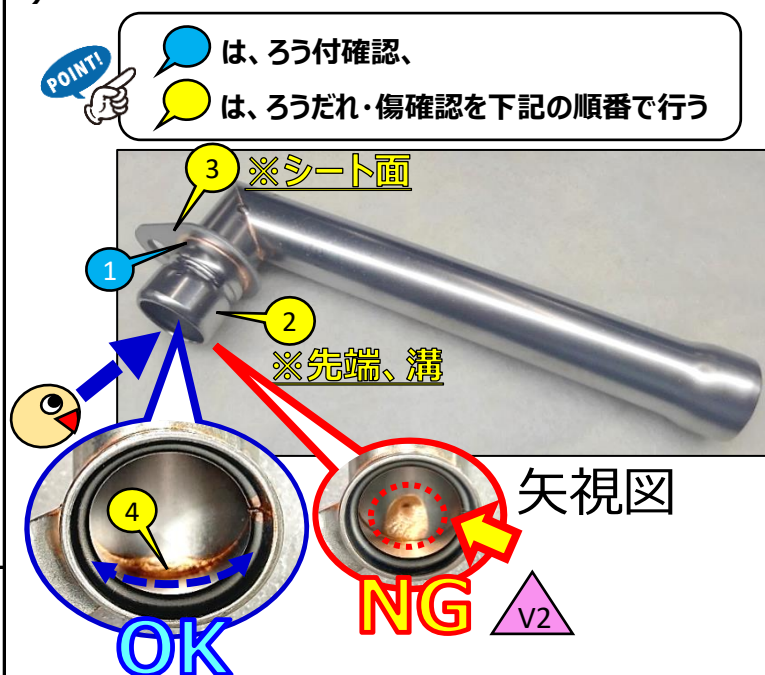
入数

30 個

2) リングゲージ確認



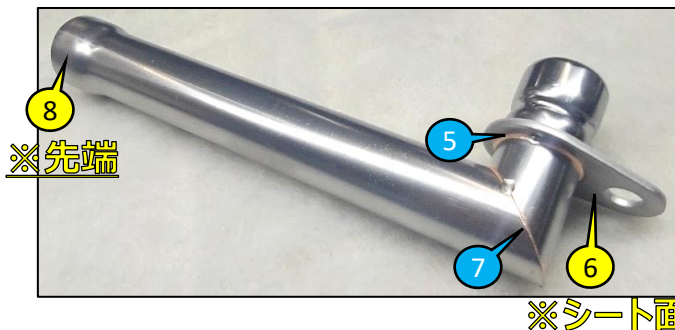
3) 出来栄確認



5) 検査済みの製品の箱詰め



POINT! 斜めカット部のろうがカット部に沿って浸透していること
斜めカットから広がったろう溜まりはNG



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) リングゲージ確認 図有	パイプの端子に専用リングゲージ治具(炉出口-003)を嵌める	リングゲージが端子の根元までスキマ無く嵌ること
3) 出来栄確認 図有	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 シート面に垂れていないこと パイプの先端に垂れていないこと 溝加工部に垂れていないこと
傷確認		シート面に傷がないこと
4) 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
5) 検査済みの製品の箱詰め 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



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

炉出口-003

リングゲージ

改訂No.

改訂日

改訂内容

改訂者

承認

V2

2024/2/1

斜めカット内側ろうだまり確認作業追加

藤田

増田

V1

2023/3/3

新規作成

河合

増田