

# 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 2023/5/11	高橋 2023/5/11	藤田 2023/5/11	F3B - 1502 V1

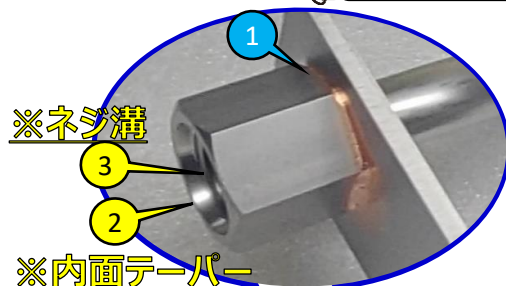
件名	出来栄確認	品番	3D950-84242-S-K	工程名	炉中ろう付(出口検査)	梱包箱	CA20	入数	20 個
----	-------	----	-----------------	-----	-------------	-----	------	----	------

## 2) 出来栄確認

POINT!

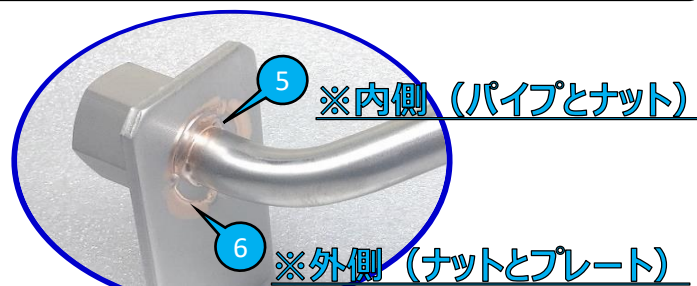
は、ろう付確認、

は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



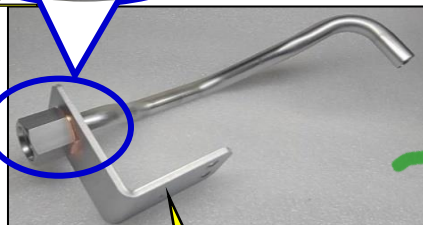
※ネジ溝

※内面テーパ

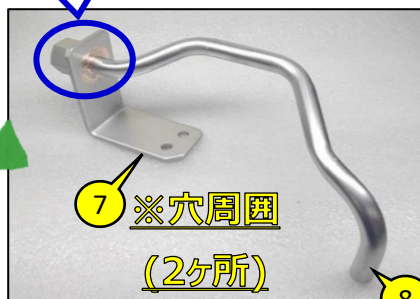


※内側 (パイプとナット)

※外側 (ナットとプレート)



※シート面



※穴周囲  
(2ヶ所)

※先端

## 4) 検査済み製品の箱詰め



POINT!

5本ずつ向きを変えて入れる

## 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 <span style="color: red;">図有</span>	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
	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 <span style="color: red;">図有</span>	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	2023/5/11	新規作成	藤田	増田

KOKEN

KKS-0175-15 V2