

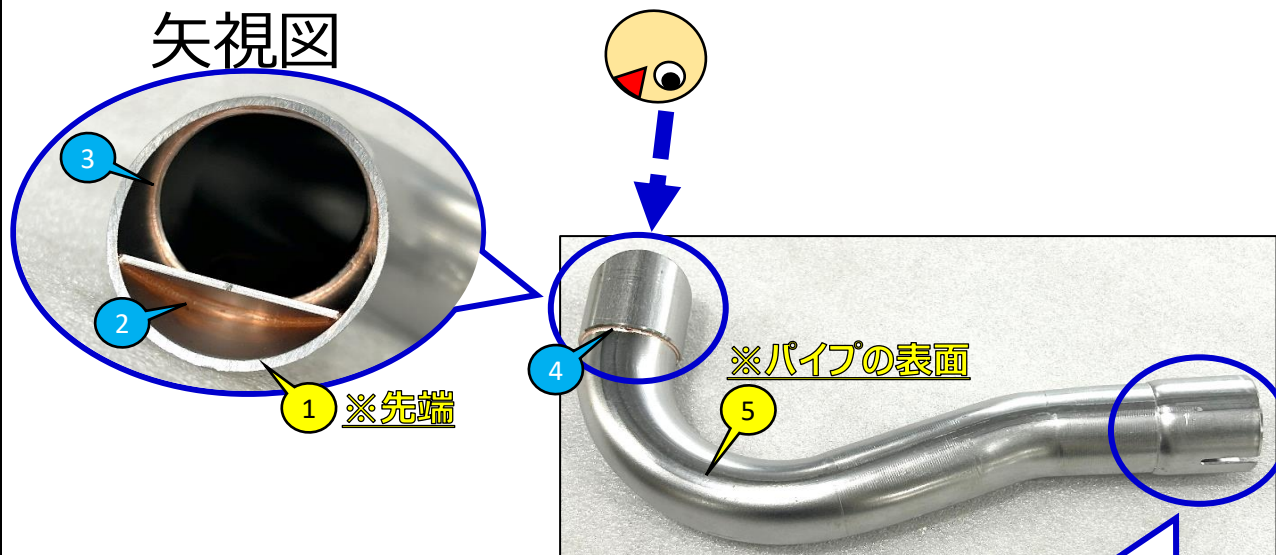
作業手順書

| 加工部署 | 得意先名 | 承認 | 確認 | 作成 | 管理 No. |
|------|-----------|-----------------|-----------------|-----------------|---------------|
| 製造2課 | クボタ 枚方 | 増田 2023/8/30 | 高橋 2023/8/30 | 藤田 2023/8/30 | F3B - 1695 V1 |

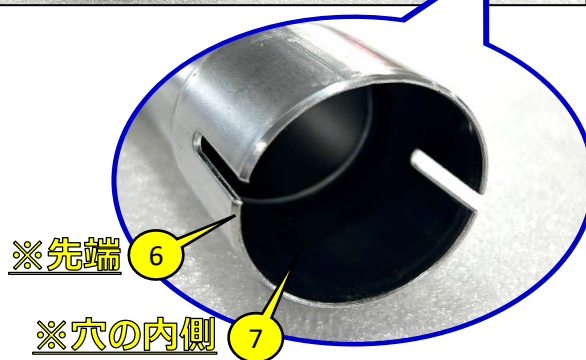
| 件名 | 出来栄確認 | 品番 | 工程名 | 梱包箱 | CA20 | 入数 | 15 個 |
|----|-------|-------------|-------------|-----|------|----|------|
| | | RP321-42434 | 炉中ろう付(出口検査) | | | | |

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

矢視図



4) 検査済み製品の箱詰め



| 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 | |
| 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 パイプ部全面に垂れていないこと |
| 傷確認 | 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 | 2023/8/30 | 新規作成 | 藤田 | 増田 |