## 作業手順書

加工部署 得意先名 クボタ 製造2課

承認 田 増田 2024/2/5

確認 2024/2/5

藤田 2024/2/5

作成

F3B - 1321 V2

管理 No.

20 個

件名 出来栄え確認 品番

6C392-39131-5

工程名

炉中ろう付(出口検査)

梱包箱

9B

入数

游野百日

## 2)リングゲージ確認



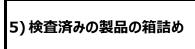
3) 出来栄え確認



は、ろう付確認、

は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う







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	リングゲージが端子の根元まで
	ゲージ治具(炉出口-003)を	スキマ無く嵌ること
	嵌める	
3)	出来栄え確認 図有	
	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
		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



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

炉出口-003 リングゲージ 使用治具 改訂日 改訂内容 改訂者 承認 改訂No. 増田 **V2** 2024/2/5 斜めカット内側ろうだまり確認作業追加 藤田 2023/3/14 新規作成 河合 増田 V1