

# 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<br>宇都宮 | 増田<br>2023/2/27 | 高橋<br>2023/2/27 | 河合<br>2023/2/27 | F3B - 1290 V1 |

| 件名 | 出来栄確認 | 品番 | 5H961-27371-B | 工程名 | 炉中ろう付(出口検査) | 梱包箱 | 9B | 入数 | 10 個 |
|----|-------|----|---------------|-----|-------------|-----|----|----|------|
|----|-------|----|---------------|-----|-------------|-----|----|----|------|

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



4) 検査済みの製品の箱詰め



| 作業手順                      | 確認項目  |
|---------------------------|---|
| 1) くっつき確認<br>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                  |   |
| 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<br>シート面に垂れていないこと<br>パイプの先端に垂れていないこと<br>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   |
| 3) 外観確認<br>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             |   |
| 箱に入れる                     | 箱から上にはみ出さないこと<br>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    | 2023/2/27 | 新規作成 | 河合  | 増田 |