

# 作業手順書

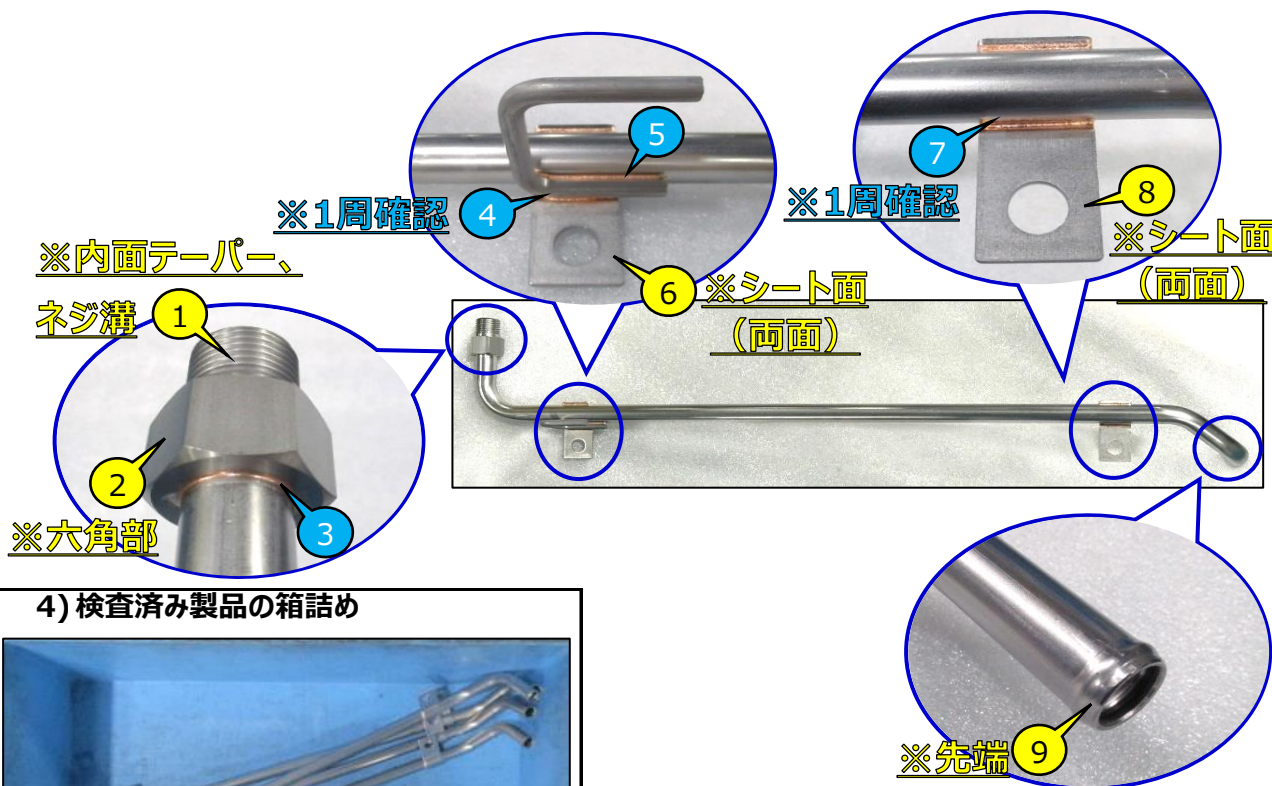
| 加工部署 |        |    |             | 得意先名 |             | 承認        | 確認              | 作成              | 管理 No.          |               |      |
|------|--------|----|-------------|------|-------------|-----------|-----------------|-----------------|-----------------|---------------|------|
|      |        |    |             | 製造2課 |             | クボタ<br>枚方 | 増田<br>2023/7/17 | 高橋<br>2023/7/17 | 藤田<br>2023/7/17 | F3B - 1639 V1 |      |
| 件名   | 出来栄え確認 | 品番 | RD461-63531 | 工程名  | 炉中ろう付(出口検査) |           |                 | 梱包箱             | 56B             | 入数            | 10 個 |

## 2) 出来栄え確認

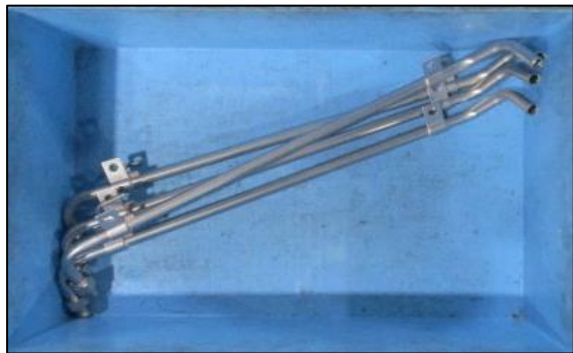


は、ろう付確認、

は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



## 4) 検査済み製品の箱詰め



## 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) 出来栄え確認 図有     | ろう周り確認<br>ろう垂れ確認 | ろうがスキマ無く周っていること<br>ろう付部から垂れていないこと<br>ネジ溝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>シート面に垂れていないこと |
| 傷確認              |                  | ネジ溝に傷がないこと<br>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 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<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    | 2023/7/17 | 新規作成 | 藤田  | 増田 |