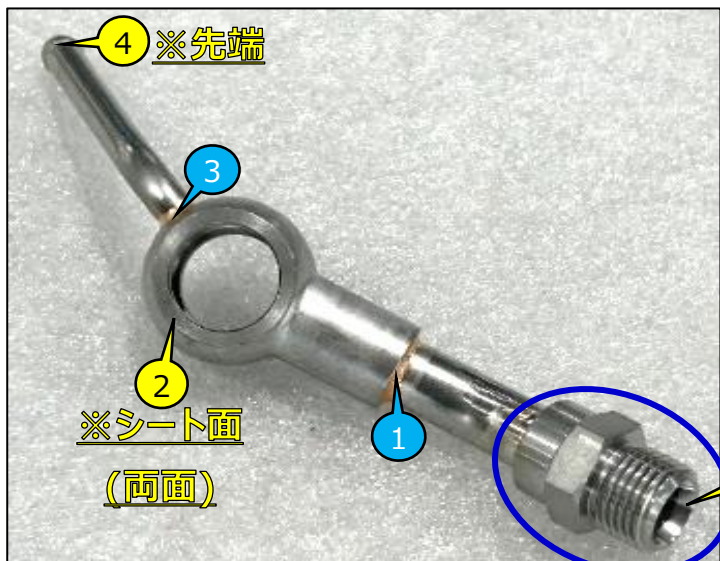


# 作業手順書

加工部署 製造2課				得意先名	承認	確認	作成	管理 No.		
				ヤンマー びわ	増田 2024/1/10	高橋 2024/1/10	藤田 2024/1/10	F3B 1699 V2		
件名	出来栄え確認	品番	119516-59120	工程名	炉中ろう付(出口検査)		梱包箱	CA20	入数	120 個

2) 出来栄え確認 **POINT!** は、ろう付確認、 は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う



4 ※先端

3

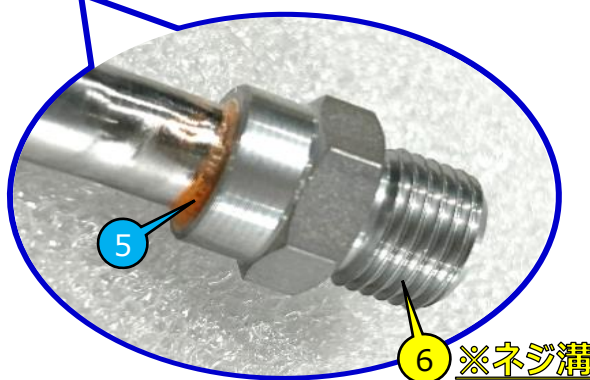
2

※シート面

(両面)

1

7 ※穴の内側

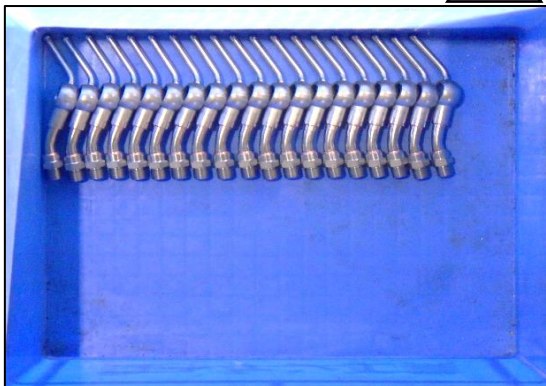


5

6 ※ネジ溝

4) 検査済み製品の箱詰め

V2



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 <b>図有</b>	
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 ネジ溝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	ネジ溝に傷がないこと 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 <b>図有</b>	
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
V2	2024/1/10	荷姿差し替え	藤田	増田
V1	2023/9/4	新規作成	藤田	増田