

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	KMT	増田	高橋	藤田	F3B - 1873 V1		
						2024/2/6	2024/2/6	2024/2/6			
件名	出来栄え確認	品番	K3131-85161	工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	CA20	入数	100 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

※先端

1

※取付面

3 (両面)

※先端

4

※1周確認

2

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 ろう垂れ確認 傷確認	ろうがスキマ無く周っていること 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 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 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
V1	2024/2/6	新規作成
		承認
		藤田
		増田