

# 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 2023/11/17	高橋 2023/11/17	藤田 2023/11/17	F3B - 1832 V1	
件名	出来栄確認	品番	V1311-65512	工程名	炉中ろう付(出口検査)			梱包箱	CA20	入数	20 個

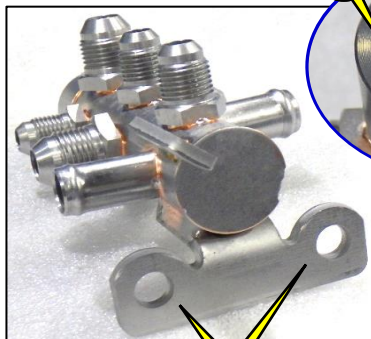
## 2) 出来栄確認



は、ろう付確認、  
は、ろうだれ・傷確認を下記の順番で行う

※ネジ溝

1

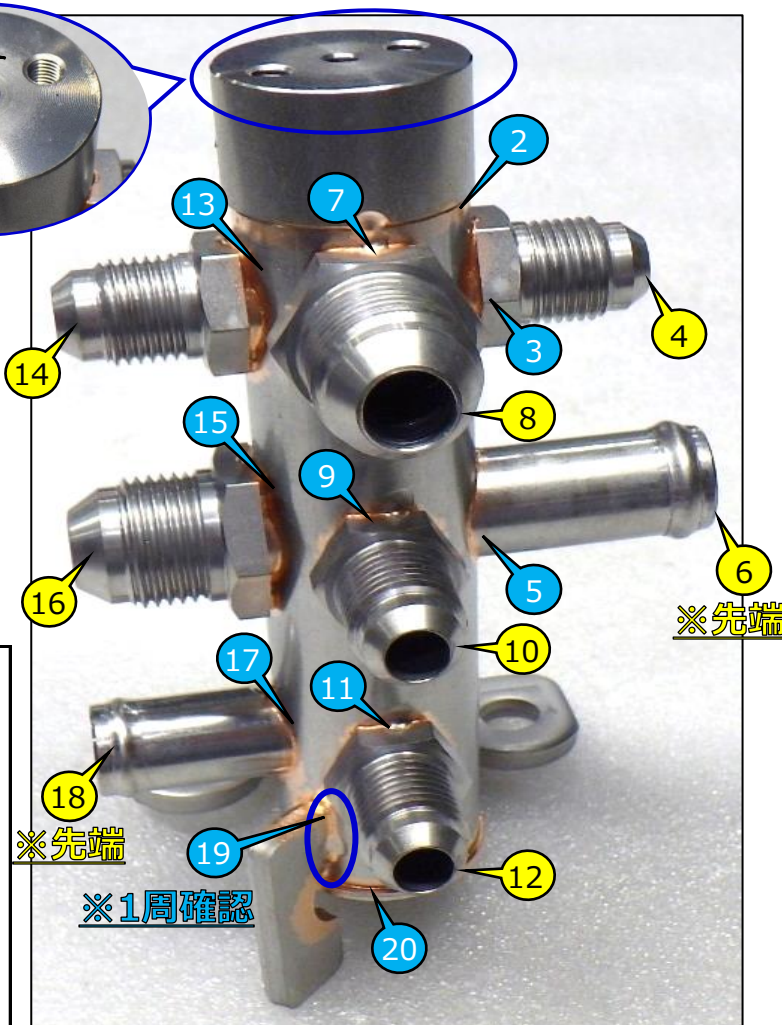
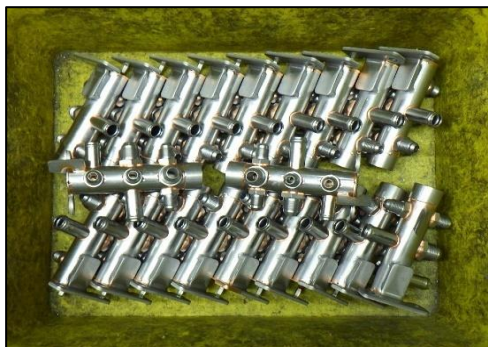


※取付面  
(両面)

4 8 10 12 14 16

※テーパー、ネジ溝

## 4) 検査済み製品の箱詰め



※先端

※1周確認

## 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) 出来栄確認 図有	ろう周り確認 ろう垂れ確認	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 ネジ溝に垂れていないこと パイプの先端に垂れていないこと
	傷確認	ネジ溝に傷がないこと
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 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	2023/11/17	新規作成	藤田	増田